

低・中合金鋼 -> ガスマタルアーク溶接(GMAW)用シームレス銅被覆メタル系フラックスワイヤ

1 一般情報

EN 14700: T Fe2

- 微細に分散した硬質炭化物からなるマルテンサイト系溶接金属です。
- 耐摩耗性、摩擦性、耐衝撃性について最適なバランスが実現可能です。
- 最高 450℃の温度でも耐摩耗性能を発揮します。
- ワイヤは耐吸湿性と送給性に優れています。
- ソリッドワイヤと比較して、溶着速度が最大 20%向上します。
- 下向き、水平、垂直、上向きの姿勢での溶接が可能です。



バケットの歯、バケットのリップ、シュート
ブルドーザーの刃、破碎機のジョー
スクレーパーの刃、ポンプハウジング
コンベアスクリーン、スライドプレート
ギアの歯、破碎機のハンマー、掘削ビット
鋤の刃、リーマーなど。

摩耗
衝撃
メタル
コロージョン
温度



2 溶接金属特性

成分(%)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.5	1.2	0.6	5.7	0.8

硬さ

軟鋼に 3 層溶接のまま: 57 – 62 HRC

負極性(DC-)で溶接すると希釈が減るため、
1 層でも高硬度で施工できます。

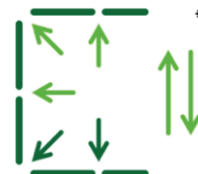
3 溶接条件

ワイヤ径 [mm]	溶接姿勢	極性	電流 [A]		電圧 [V]		突出し長さ [mm]	
			範囲	推奨	範囲	推奨	範囲	推奨
Φ1.2	下向・水平・垂直・上向	DC+	150 - 250	200	24 - 28	26	15 - 25	20
Φ1.6	下向・水平・垂直・上向	DC+	200 - 300	250	24 - 28	26	15 - 25	20

シールドガス

混合ガス(Ar:80%+CO₂:20%)

溶接姿勢



4 荷姿

直径	Φ1.2、1.6 mm
通常荷姿	EN ISO 544 : BS 300 スプール
梱包重量	15 kg

その他:ご相談ください

Welding products and techniques evolve constantly. All descriptions, illustrations and properties given in this data sheet are subject to change without notice and can only be considered as suitable for general guidance. This document is intended to help the user make the correct choice of product. It is his responsibility to assess its suitability for his intended application.

Rev. EN022725_2