

軟鋼 マグ溶接用フラックス入りワイヤ

MT-43LC *

純鉄用

用途

純鉄及び極軟鋼の溶接。

使用特性

1. MT-43LC は極軟鋼に近い溶着金属が得られる CO₂ 溶接用のフラックス入りワイヤです。
2. フラックス入りワイヤであるため、ブローホール感受性が低く、スラッグの生成により形状の良い美しいビードが得られます。
3. 溶着金属の C, Si, Mn 量が低いので、純鉄または極軟鋼の溶接に適しています。

作業要領

1. 溶接面のサビ、油や汚れ等は完全に除去して、清浄を保って下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.02	0.20	0.77	0.008	0.005

溶着金属の機械的性質一例

降伏点 MPa	引張強さ MPa
368	420

適正溶接条件(DC ワイヤ+)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	シールドガス
1.2	150~250	15~20	CO ₂
1.6	220~320	20~25	