

MX-100T

JIS Z3313 YFW-C50DM
AWS A5.18 E70C-6C
A5.18 E70C-6M
特許第1633976号

薄板溶接用

用途

自動車、車両、電機、産機などでの薄板の突合せおよびすみ肉溶接。
化工機などのパイプの初層裏波溶接。

使用特性

ショートアーク溶接を可能にした炭酸ガスアーク溶接メタル系フラックス入りワイヤです。低電流域（50～180A）でのアークの安定性に優れ、薄板溶接が安定してできます。

また、ソリッドワイヤに比べて溶落ちが生じにくく、板厚が0.8mm程度の鋼板も容易に溶接できます。さらにアークの安定性が優れているため、ショートアークによる全姿勢溶接が可能です。スラグ発生量はソリッドワイヤと同程度です。

作業の要点

Ar + CO₂混合ガスでも使用できます。
60ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例（%，シールドガス：CO₂）

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.49	1.53	0.013	0.015

○溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：CO₂）

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
480	560	31	98

○製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ[⊕]）

ワイヤ径 mm		1.2	1.4
電流範囲 A	下向/横向 水平すみ肉	50～300	80～400
	立上 立上	50～180	70～180

船級認定 / AB, LR, NV, BV, GL, CR