

M-2000

MAG焊接用
實心焊線

鑄鐵模具硬化堆焊用(防止模具表面拉傷)

用途

M2000是實心焊線為防止衝模表面產生磨損、拉傷而直接推桿。衝模的母材部分如有磨損，壓出來的部品表面自然也會留下磨損部分的痕跡。衝壓模具隨著時間的流逝、使用回數的增多，表面容易產生磨損痕跡。如使用M-2000焊條施焊後，可以延長原來母材的二倍壽命。

使用特性

1. M-2000是把被覆電焊條TM-2000為MAG焊接用研製的實心焊線，用半自動焊接機施焊。
2. 大量堆焊時，可以大大縮短焊接所需要的時間。

使用時的注意

1. 使用的保護氣體是80%Ar+20%CO₂或100%CO₂。
使用80%Ar+20%CO₂比100%CO₂難以發生焊渣彈、
焊縫外形也美觀。
2. 因為焊接部的油和污垢成產生氣孔的原因，所以需先除去。
3. 不需要預熱，但如果進行150℃左右的預熱，更為有效。
4. 用前進法(向噴燈頭的方向前進)施焊。儘量避開搖動焊法、
要直線運棒。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Cr、N、特殊元素

熔敷金屬硬度

HV	HRC	HS
440~460	44~46	59~62

焊接條件(一個例子)

線徑 mm	焊接電流 Amp	焊接電壓 V	突出長度 mm	保護氣體	保護氣體量 ℓ/min
1.2	100~150	16~22	10~15	80%Ar+20%CO ₂	10~15

焊線的尺寸

1.2mmΦ x 12.5kg 卷