

# M-600

MAG焊接用  
實心焊線

## 金屬間衝擊磨耗用

### 用途

使用於衝壓模具、鍛造模具、衝孔模具等的硬化堆焊。

### 使用特性

熔敷金屬硬度及組織都均勻，只需焊接，可得到高硬度。

### 使用時的注意

1. 一般需要預熱及期間溫度150~200℃。
2. 對高碳鋼、合金鋼等硬化性鋼材需要300~400℃的預熱和500~600℃的後熱。

### 建議的焊接條件(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	90~150	16~22	10~15	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>	10~20

### 熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、Cr、Mo

### 熔敷金屬硬度(焊接後)

HV	HRC	HS
600~670	55~58	74~79

### 焊線的尺寸

1.2mmΦ x 12.5kg 卷