

MTS-100

MAG焊接用
實心焊線

模具堆焊用

用途

使用於用球墨鑄鐵 (FCD) 製成的模具的堆焊和硬化堆焊時的底層焊接。

使用特性

MTS-100是實心焊線使用於球墨鑄鐵 (FCD) 製成的模具堆焊。還可以使用於模具硬化堆焊時的底層焊接，用半自動焊機施焊。

使用時的注意

1. 使用的保護氣體基本上是80%Ar+20%CO₂。
2. 因為焊接部的油和污垢是產生氣孔的原因，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、Ni

建議的焊接條件(例子)

| 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 |
|-------------|-----------|------------|--------------------------|----------------|
| 90~150 | 16~22 | 10~15 | 80%Ar+20%CO ₂ | 10~20 |

焊線的尺寸

1. 2mmΦ x 12.5kg 卷