

MX-Z210

JIS Z3313 YFW-C50DM
AWS A5.20 E70T-1該当

耐プライマー性の優れた下向・水平・上向・立向下進すみ肉、
ならびに下向・横向突合せ溶接用

用 途

製缶、軽量鉄骨、産業機械、建機などの各種構造物のすみ肉溶接および突合せ溶接。

使用特性

従来のMX系ワイヤに比べて、最適電流範囲を低電流側へ拡大することにより、薄板から中・厚板のすみ肉溶接をはじめ、下向・横向突合せ溶接までの広い範囲での適用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。

優れた耐プライマー性、ビード外観、低スパッタ、低ヒューム、高溶着速度等、従来のMX系ワイヤが有する性能も兼ね備えています。

作業の要点

適用プライマーの種類や塗膜厚によって良好な耐気孔性が得られないことがありますので、プライマーの種類および塗膜厚の管理が必要です。

一般的には無機ジンクプライマーを推奨します。

スーパーアニモなどの小型すみ肉溶接装置と組合せて使用することにより、MX-Z200などと同様に高効率なすみ肉溶接が可能です。

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
0.05	0.60	1.30	0.013	0.012

○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	570	30	80

○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	すみ肉溶接	150～300	180～350
	突合せ溶接	150～350	180～400

船級認定/NK, AB, LR, GL

軟鋼・490 N/mm²級高張力鋼（マグ溶接／フラックス入りワイヤ）