

MG-51T

JIS Z3312 YGW12

AWS A5.18 ER70S-6

สำหรับการเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูงระดับ 490 นิวตัน/มม²

โดยขบวนการเชื่อมอาร์คใช้ก๊าซปกคลุม (Gas Metal Arc Welding)

การใช้งาน :

เหมาะสำหรับการเชื่อมต่อชนและต่อฉากในงานโครงสร้างต่างๆ เช่น โครงสร้างรถยนต์ และเครื่องจักรในอุตสาหกรรม

คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน :

MG-51T เป็นลวดเชื่อมเปลือย (Solid wire) ที่ออกแบบเป็นพิเศษให้มีความสามารถด้านการใช้งานที่ดีในทุกท่าเชื่อม โดยเฉพาะอย่างยิ่งในการเชื่อมเหล็กบาง โดยใช้การถ่ายเทหยดโลหะแบบลัดวงจร (Short circuiting transfer) ก๊าซปกคลุมใช้ได้ทั้ง CO₂ และ Ar-CO₂ การอาร์คคงที่และนิ่งเรียบถึงแม้จะเปลี่ยนแปลงกระแสไฟเชื่อมเป็นช่วงกว้าง

การเคลื่อนทองแดงด้วยเทคนิคพิเศษ ปราศจากการแตกร้าวของทองแดง, ปราศจากสนิมถึงแม้จะถูกเก็บรักษาไว้เป็นเวลานานพอสมควร, ผิวลวดที่มันวาวด้วยเทคนิคการผลิตพิเศษ, การควบคุมขนาดของ cast และ helix ที่ดี เพื่อให้ได้การพุ่งสู่แนวของการเชื่อมอย่างแม่นยำ, แกนพลาสมิกที่มีปีกแข็งแรง เพื่อป้องกันการพันกันของเส้นลวด สิ่งต่างๆเหล่านี้ช่วยให้ได้การอาร์คที่คงที่, การป้อนลวดผ่านหัวเชื่อมที่ราบเรียบ, รอยเชื่อมที่สวยงามสม่ำเสมอ และเพิ่มประสิทธิภาพในการเชื่อม

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%) (ก๊าซปกคลุม : CO₂)

C	Si	Mn	P	S
0.11	0.53	1.15	0.011	0.012

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

YP N/mm ² (Kgf/mm ²)	TS N/mm ² (Kgf/mm ²)	El %	IV J (Kgf-m)	ก๊าซปกคลุม
470 (48)	560 (57)	32	120 (12)	CO ₂
520 (53)	600 (61)	31	160 (16)	80%Ar+20%CO ₂

ขนาดที่มีจำหน่ายและช่วงกระแสไฟเชื่อมที่แนะนำ (DC-EP)

ขนาดลวด (มม.)		0.9	1.0	1.2
แอมป์	F	50~200	50~220	80~350
	VU	50~140	50~140	50~160
	OH	50~120	50~120	50~140