MFX-711

AWS A5.20 E71T-11
AWS A5.20M E491T-11

Self-Shielded Flux Cored Wires

Characteristics and Applications

MFX-711 is a self-shielded flux cored wire for single or limited multi-pass all position welds on mild steels used for field construction, erection and fabrication of bridges, shipbuilding where secondary gas shielding is not practical. Stable arc, few spatter and smoke, good welding bead appearance and easy slag removal can be obtained.

Notes on usage

1. Remove water, dust and oil from base metal.
2. Excellent mechanical property can be obtained by maintaining 150 °C inter-pass temperature during multi-pass welding.
3. It is necessary to cover the flux cored wire by canvas if it needs on wire feeder for one night.

คุณสมบัติและการใช้งาน

MFX-711 เป็นลวดเชื่อมไส้ฟลักซ์แบบไม่ต้องการแก๊สปกคลุม ใช้ได้กับทุกท่าเชื่อม สำหรับกระบวนการบนเหล็กละมุน ในงานโครงสร้าง, งานสะพาน, งานเรือและอื่นๆ คุณสมบัติการอาร์คที่นุ่มนวล สะเก็ดและควันน้อย แนวเชื่อมสวยงามและลอกสแล็คได้ง่าย เป็นจุดเด่นของลวดเชื่อมตัวนี้

ขั้นตอนการใช้งาน

1. ทำความสะอาดสนิม, ความชื้น, น้ำมัน หรือฝุ่นบริเวณแนวเชื่อมให้เรียบร้อยก่อนเริ่มเชื่อม
2. ใช้กระแสเชื่อม 150 °C เมื่อต้องการเชื่อมทับหลายแนว เพื่อคุณสมบัติทางกลที่ดี
3. ควรจะคลุมลวดเชื่อมด้วยผ้าใบเพื่อป้องกันความชื้นหากจะทิ้งลวดไว้บนชุดป้อนลวดแบบข้ามคืน

Welding Position:

Typical chemical composition of weld metal (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	Al
0.25	0.90	0.40	0.01	0.01	0.01	0.009	1.70

Typical mechanical properties of weld metal

Yield Stength (N/mm^2)	Tensile Strength (N/mm^2)	Elongation (%)
490	600	20.5

Sizes available and recommended currents

Diameter (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2
Volt	20-26	20-28	20-30	22-32
Amp	120-160	130-200	140-230	140-250
Stick-out(mm)	15-20	15-20	15-20	15-20