

<ワイヤ送給制御法の最適ワイヤの新提案>

ワイヤ送給制御法専用ソリッドワイヤ (F) シリーズ

Solid Wires for Wire Feeding Control Welding Process "(F) Series"



FAMILIARC™

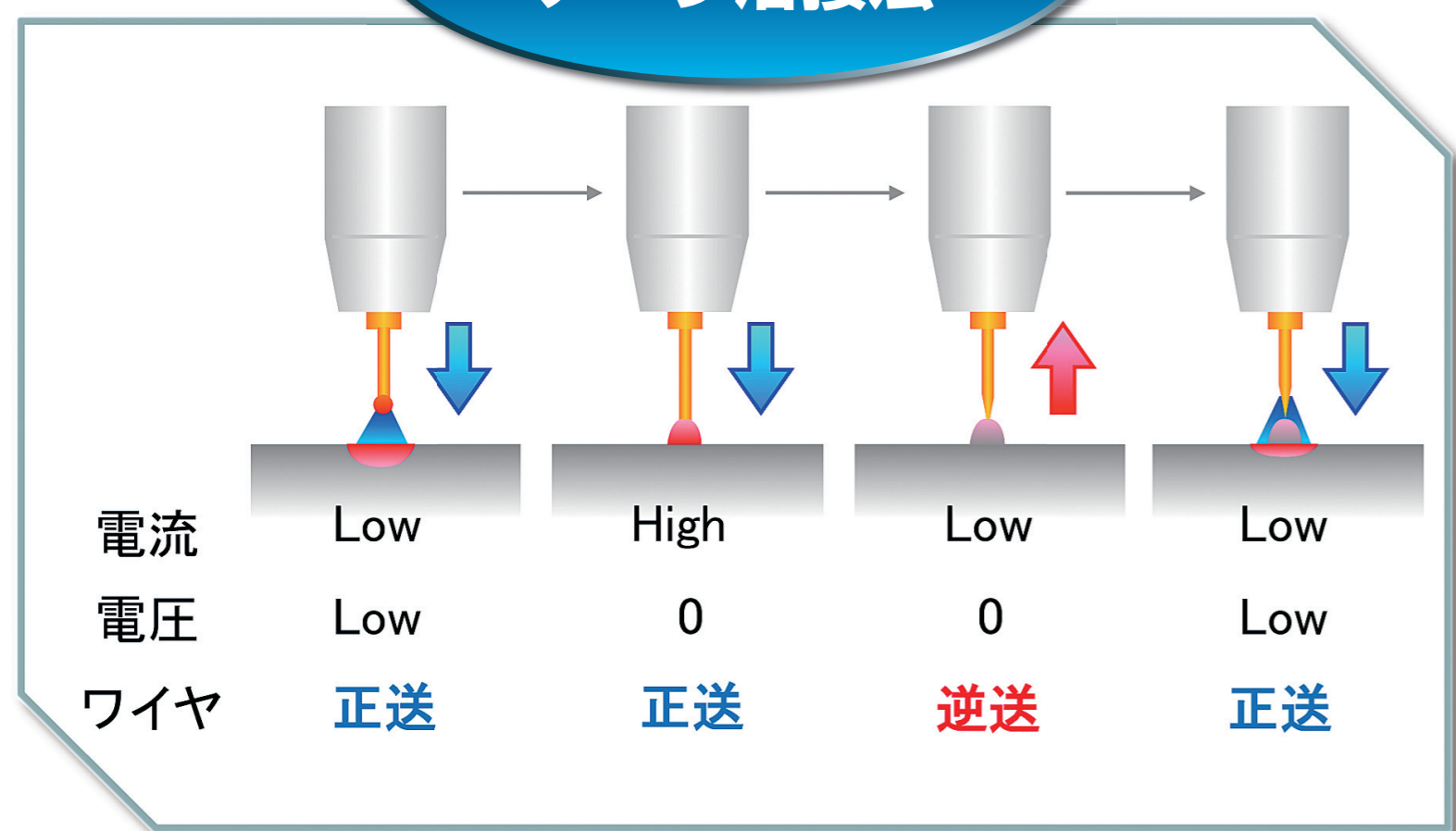
MG-1T(F)

JIS Z 3312 YGW12
シールドガス：
CO₂& Ar+CO₂

● 効果と特長

- 最適化された表面処理による耐チップ摩耗性向上
- ワイヤ送給性向上によるビード形状安定化
- 自動車部品などの薄板溶接に最適

ワイヤ送給制御 アーク溶接法



正送・逆送の繰り返し

連続溶接時のチップ負荷大

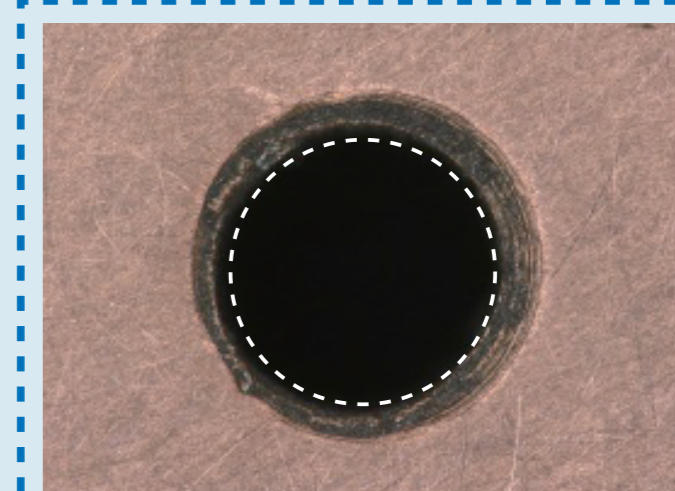
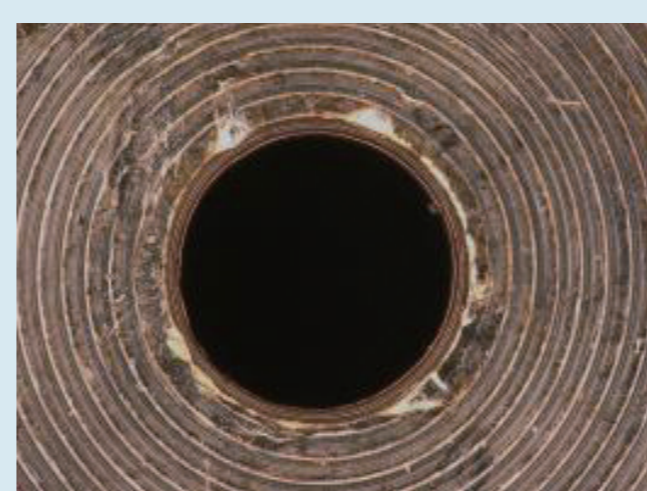
チップ先端の摩耗量の比較

アーク溶接前

アーク溶接後(ワイヤ送給制御)

従来 YGW12

FAMILIARC™ MG-1T(F)



※ ワイヤ径：1.2mmφ、溶接条件：200A-25V-300mm/min、100%CO₂

<新ワイヤ>

Cuめっき

&

特殊表面処理

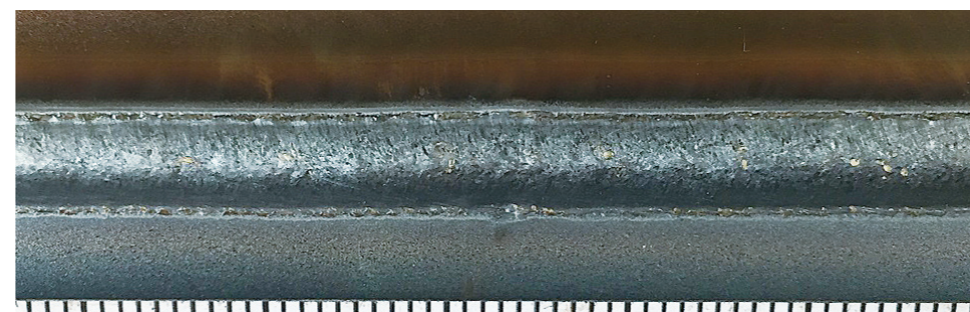
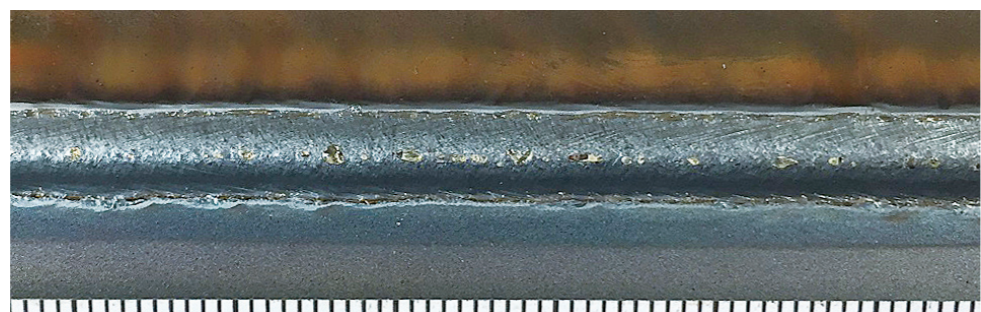
耐チップ摩耗性の向上

優れた溶接作業性

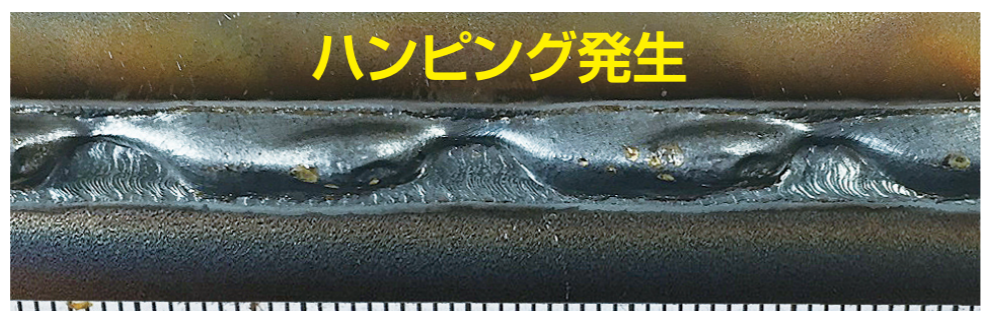
● FAMILIARC™ MG-1T(F) : ビード形状安定化の一例

優れた電流波形の追随性により、ビード形状が安定!!

1000mm/min
(180A-18V)



1400mm/min
(230A-19V)



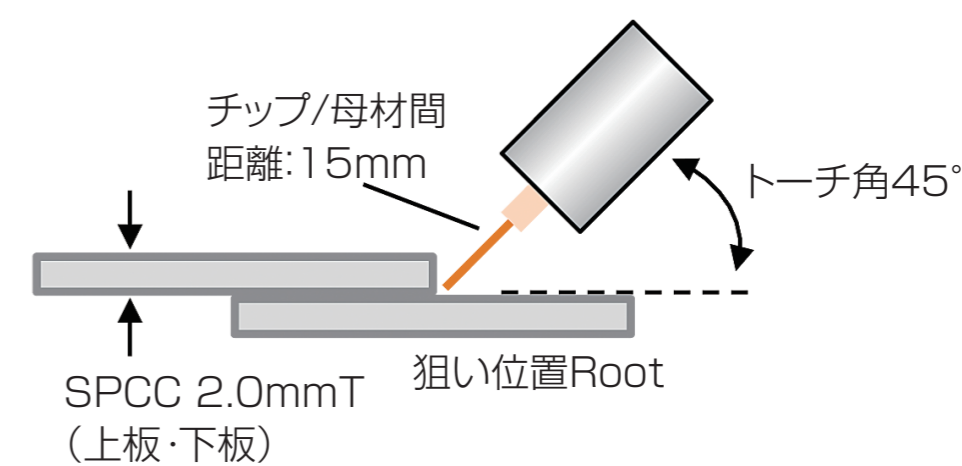
溶接条件

従来ワイヤ

FAMILIARC™
MG-1T(F)

【溶接条件】

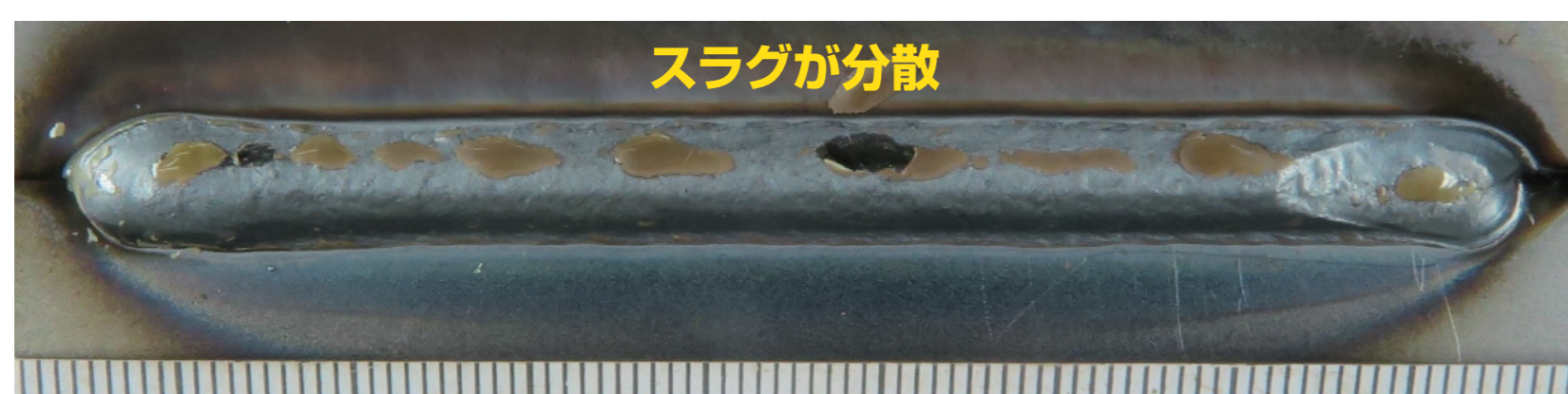
ワイヤ径 1.2mmφ
シールドガス Ar+20%CO₂
ワイヤ送給制御有り



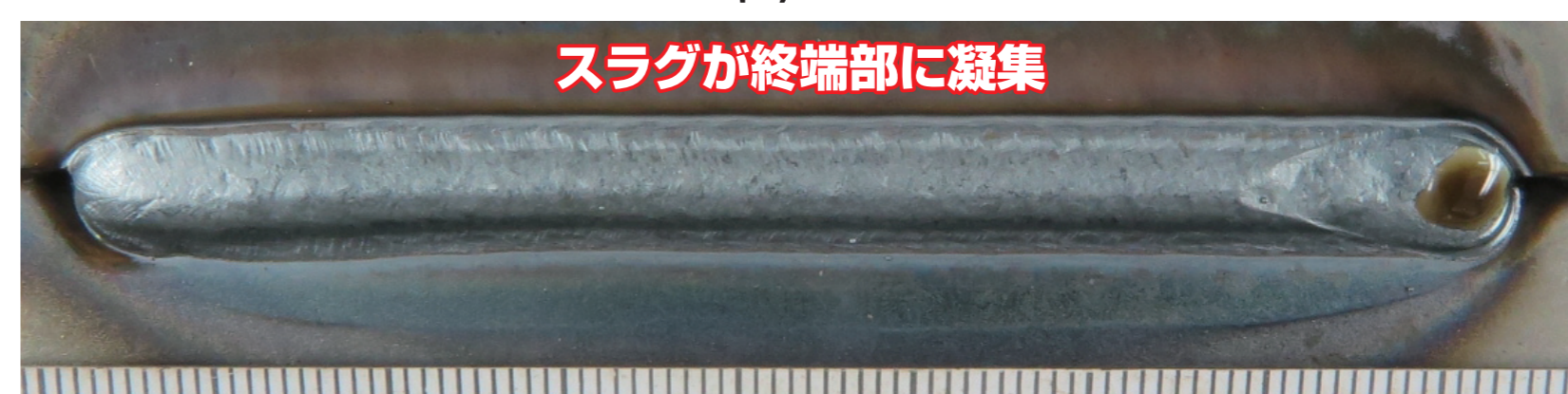
● FAMILIARC™ MG-1S(F) : スラグ低減による耐塗装性向上タイプ

スラグの生成量を抑制+スラグ凝集性を向上

従来 YGW12 (100%CO₂)



FAMILIARC™ MG-1S(F) (100%CO₂)



(SPCC、180A-18V-600mm/min、ワイヤ送給制御あり)

お客様への
ご注意とお願い

①本カタログに記載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したものを除き、保証を意味するものではありません。
②実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。