

MIX-1TS

面向汽车行业镀锌板材用脉冲MAG焊丝

- Classification -
JIS Z3312:G49A2M16
AWS A5.18 ER70S-G

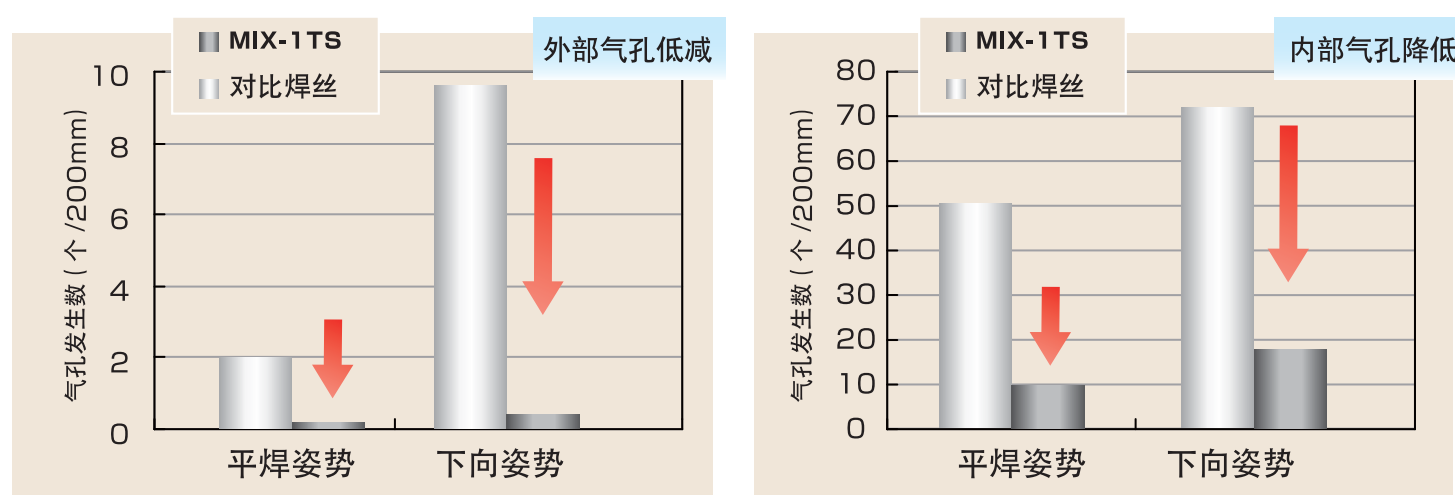
MIX-1TS的用途与特长

- 种类：脉冲MAG焊接用实芯焊丝
- 用途及适用范围：汽车配件的角焊、横焊、平焊、立向下焊
- 适用钢种：低碳钢~590N/mm²级碳素钢、镀锌钢板、耐腐蚀钢板
- 规格：JIS Z3312 2009 G49A2M16 AWS A5.18 ER70S-G
- 适用保护气体：80%Ar+20%CO₂，Ar+O₂ 气体等

MIX-1TS 的特长

低飞溅性	优良的耐气孔性
对导电嘴磨损极小	优良的耐间隙性

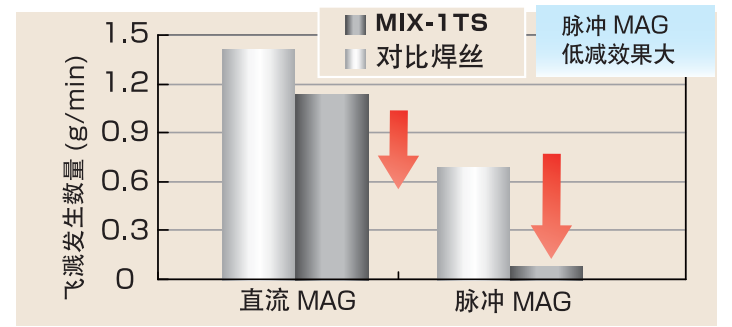
耐气孔性



条件：
 ◆焊丝：MIX-1TS, 对比焊丝(YGW12) ◆焊丝直径：φ1.2mm ◆伸出长度：15mm
 ◆保护气体：80%Ar+20%CO₂ ◆焊接方法：脉冲MAG焊接 ◆电流-电压：(平均)220A-24V
 ◆焊接速度：100cm/min ◆钢材：合金熔融镀锌钢板(GA) 镀锌量：45g/m²

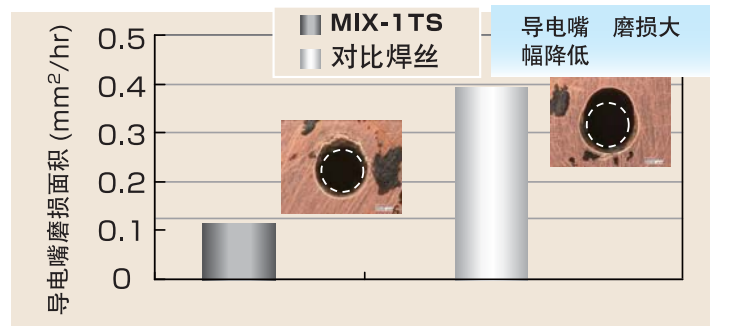
焊丝	姿势	焊道外观	X线透过图片
MIX-1TS	平角		
	下向 30°		
对比焊丝	平角		
	下向 30°		

低飞溅性能



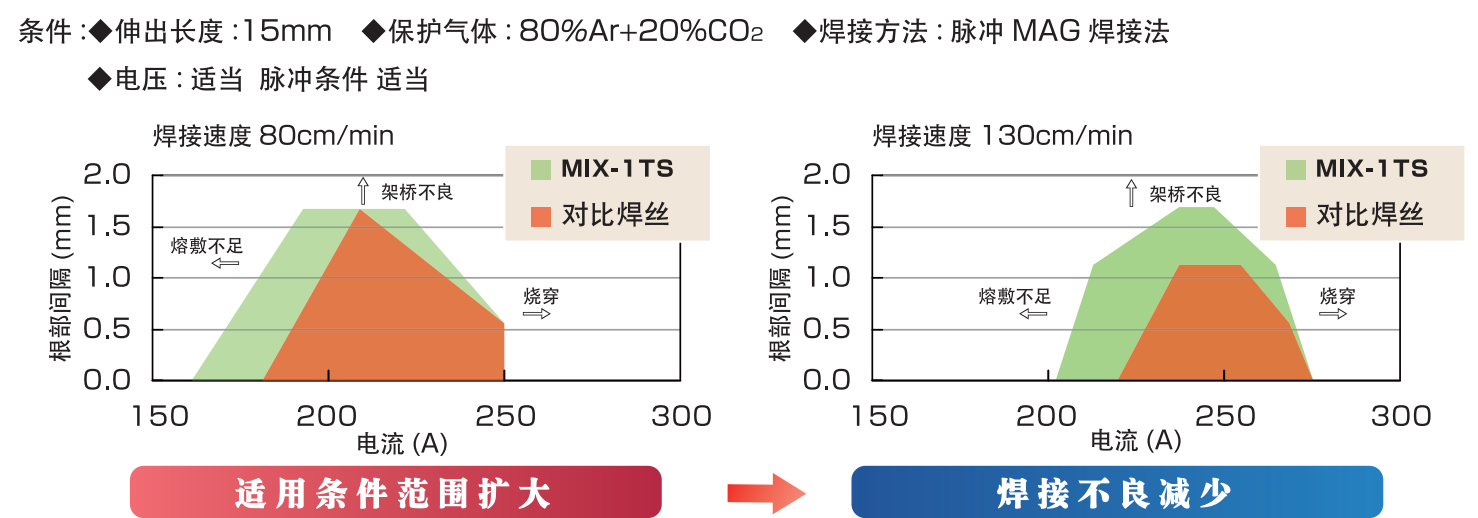
条件：
 伸出长度：15mm 保护气体：80%Ar+20%CO₂
 焊接方法：脉冲MAG·直流MAG焊接法
 电流-电压：(平均)200A-25V
 脉冲条件：Ip 450A, Ib 40A, Tp 1.3msec

对导电嘴磨损



条件：
 伸出长度：15mm 保护气体：80%Ar+20%CO₂
 焊接方法：脉冲MAG焊接法
 电流-电压：(平均)300A-31V
 脉冲条件：Ip 450A, Ib 60A, Tp 1.3msec
 钢材：合金熔融镀锌钢板(GA) 镀锌量：45g/m²
 * 1小时连续焊接后的磨损面积比较

耐间隙性能



熔敷金属的机械性能

焊丝品牌	抗拉试验 (室温)				夏比冲击试验 (J)	
	屈服强度 (MPa)	抗拉强度 (MPa)	伸长率 (%)	收缩率 (%)	试验温度：-20°C	
					个别	平均
MIX-1TS	456	565	32	72	132,137,134	134