

桥梁制造用药芯焊丝

Flux cored wire applicable for 490~570MPa HT steel in Bridge construction

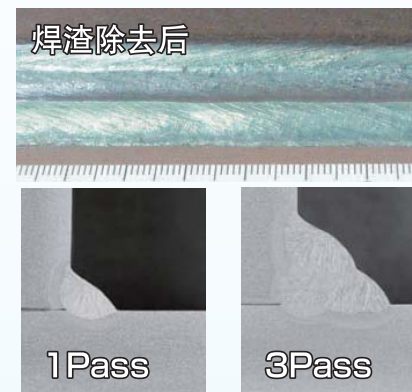
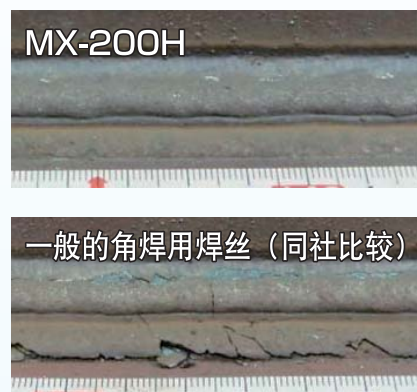
FAMILIARC™ MX-200H

- **最适宜于多层角焊**
具有良好的焊渣密着性,且焊道重叠良好,有光泽,多层焊接时最适宜。
- **优良的焊接作业性**
电弧稳定,熔滴过渡良好,飞溅发生量少。
- **良好的耐气孔性**
对涂漆钢板的耐气孔性优良(耐气孔、耐气沟)。

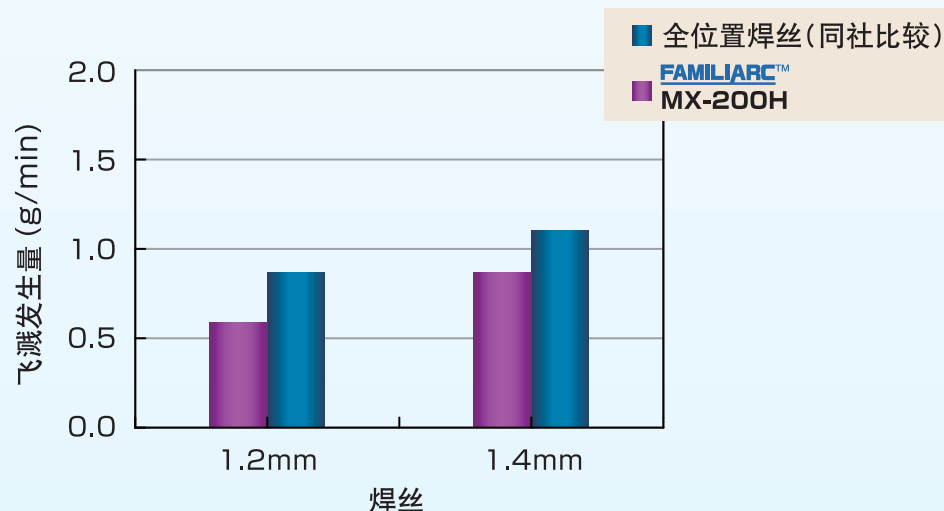
适用例 / Application

钢结构、桥梁、机械、车辆等各种构造物的平焊及平角焊焊接

多层角焊焊接 / Multi pass welding

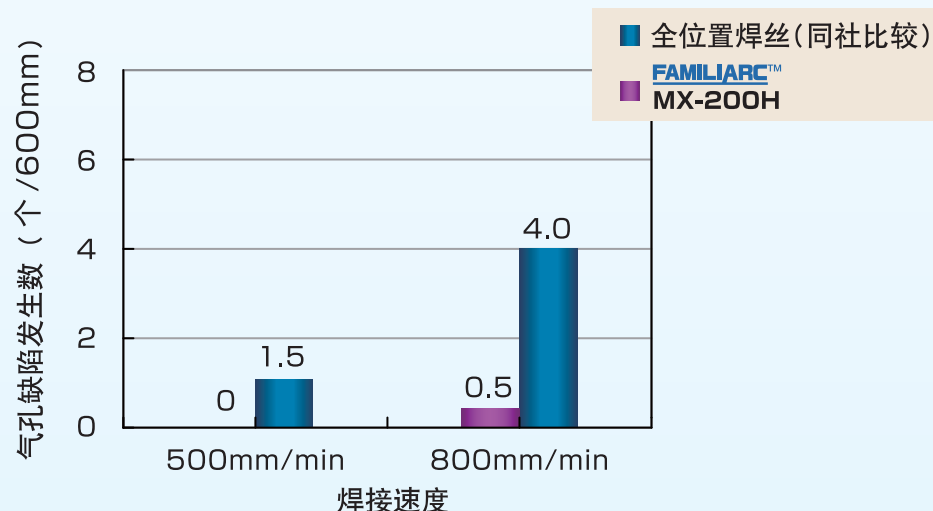


飞溅发生量 / Spatter generation



焊接电流：280A(1.2mm)、300A(1.4mm)
焊接姿势：平焊(平进焊道)
焊丝突出长度：25mm、焊接速度：300mm/min

耐气孔性的评价结果 / Anti wormhole property



<焊接条件>
焊径：1.4mm、油漆种类：无机锌(膜厚：15μm)
焊接电流：300A、焊接姿势：平角焊、
焊丝突出长度：25mm、焊接速度：500、800mm/min

熔敷金属性能一例 / Typical performance of deposited metal

化学成分 (mass%)					机械性能			
C	Si	Mn	P	S	0.2% YS (MPa)	TS (MPa)	El. (%)	Kv-20°C (J)
0.05	0.72	1.59	0.013	0.005	543	621	28	86

焊接实施实例 / Welding performance with MX-200H



图片提供：唐山开元机器人系统有限公司



焊丝	FAMILIARC™ MX-200H (1.4mm)
焊接装置	ARCMAN MP
积层方法	2层2道
焊接条件	第一层：280A-29V-400mm/min 第二层：320A-33V-300mm/min

● 焊道外观及断面宏观组织图一例

