

ワイヤ送給制御溶接法用ソリッドワイヤ(F)シリーズ

Solid Wires for Wire Feeding Welding Process (F) Series

ワイヤ送給制御溶接法に最適な(F)シリーズに、ロバスト性に優れたワイヤを新たにラインナップ化

A new highly robust wire has been added to the (F) Series optimized for wire feed control welding

● 特長

■ 溶接チップに優しく、交換頻度を低減((F)シリーズ共通)

特殊なワイヤ表面処理により物理的なチップ摩耗を低減し、送給制御溶接法の課題であるチップ交換頻度を低減します。

■ ワイヤ送給性の向上により、アークを安定化((F)シリーズ共通)

正送と逆送を繰り返す送給制御溶接法にあわせてワイヤ送給性を改良し、アーク安定性がさらに向上しました。

■ ビード形状が安定しやすく、ロバスト性を向上

高速溶接時でもハンピングが発生しにくく、ビードが広がりやすいため、狙いズレ裕度が向上でき、安定した溶接品質を実現できます。

■ 溶接部の電着塗装性を向上

溶接ビード表面に発生するスラグ組成およびスラグの被膜状態を最適化することで、電着塗装性を向上できます。

FAMILIARC™

MG-1A(F)

規格：JIS Z 3312 G49 A 0 C 0

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：1.2mm, 溶接条件：200A-25V-0.3m/min, 100%CO₂

FAMILIARC™ MG-1A(F)：狙いズレ裕度良好、電着塗装性良好、高速溶接性良好

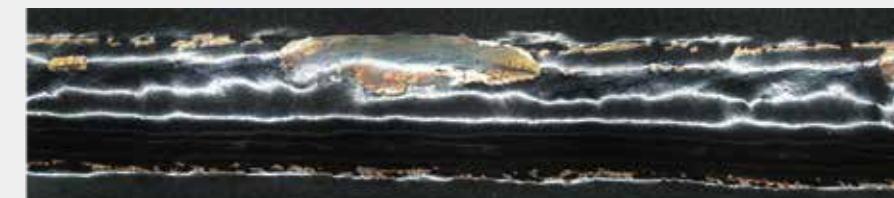
高速溶接性

FAMILIARC™ MG-1A(F) FAMILIARC™ MG-50T



電着塗装後のビード外観

FAMILIARC™ MG-50T



FAMILIARC™ MG-1A(F)

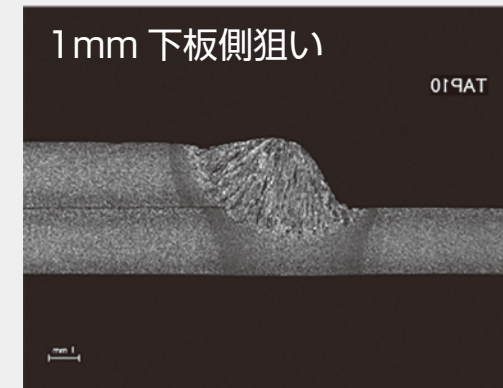
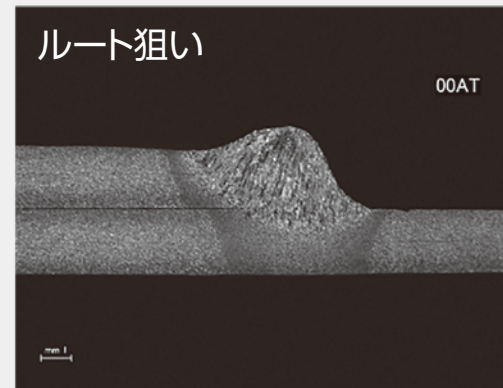
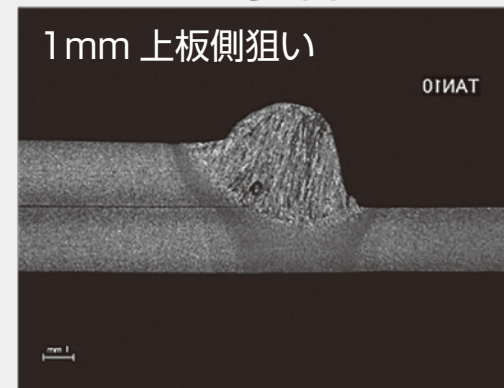


ワイヤ径：1.2mm
ワイヤ送給速度：9m/min
溶接速度：1.5m/min
シールドガス：100%CO₂
チップ母材間距離：15mm
鋼板：熱延 440MPa 鋼板 2.3mm

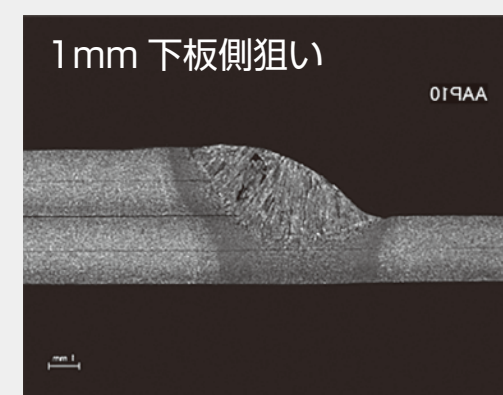
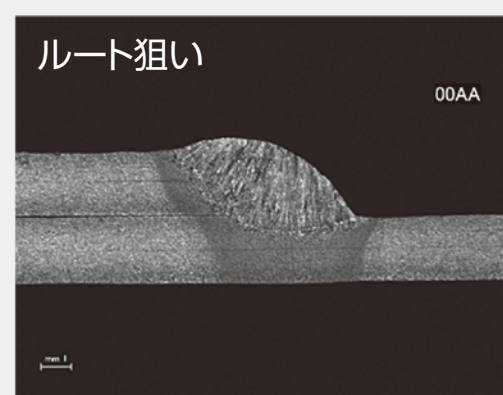
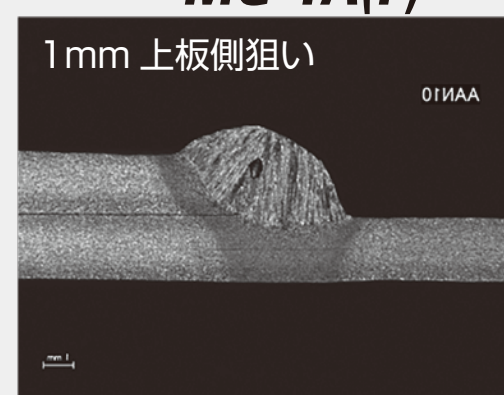
ワイヤ径：1.2mm
ワイヤ送給速度：7m/min
溶接速度：1m/min
シールドガス：100%CO₂
チップ母材間距離：15mm
鋼板：熱延 440MPa 鋼板 2.3mm

ロバスト性

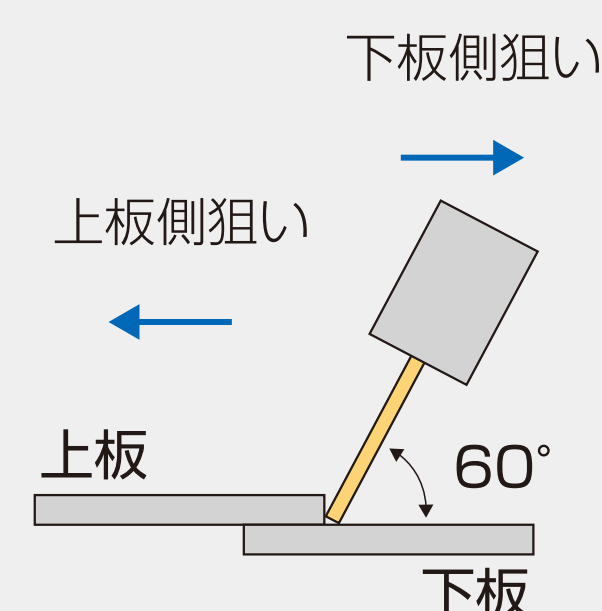
FAMILIARC™ MG-50T



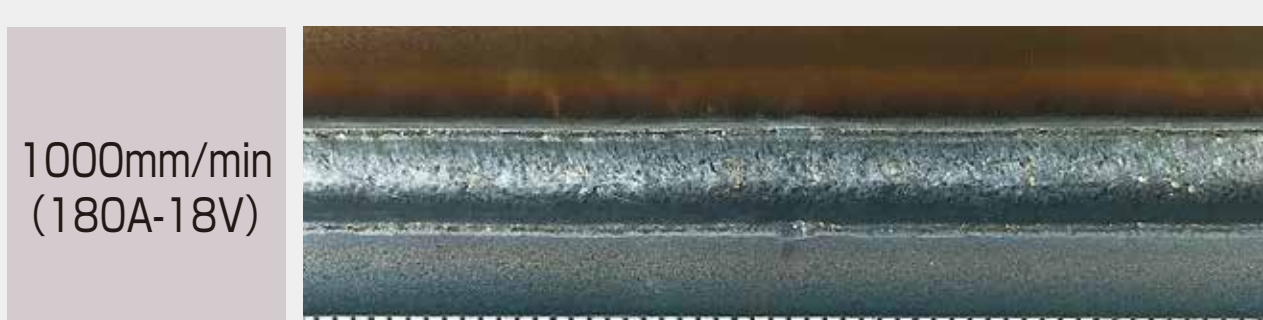
FAMILIARC™ MG-1A(F)



ワイヤ径：1.2mm
ワイヤ送給速度：7m/min
溶接速度：1m/min
シールドガス：100%CO₂
チップ母材間距離：15mm
鋼板：熱延 440MPa 垂鉛めつき鋼板 2.3mm
(45g/m² 目付け)



FAMILIARC™ MG-1T(F)：高速溶接性良好

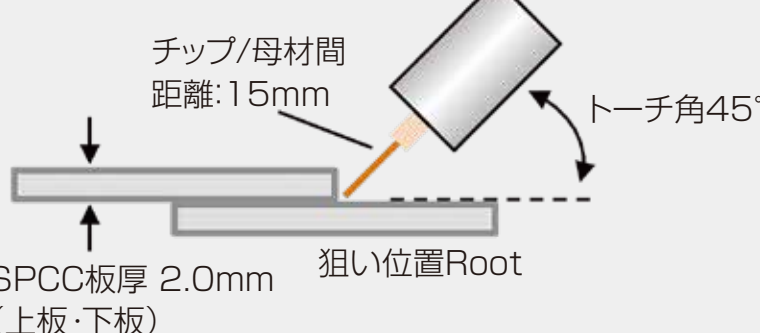


溶接条件

MG-1T(F)

【溶接条件】

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



FAMILIARC™ MG-1S(F)：スラグ量低減、スラグ剥離性良好

【溶接条件】

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

FAMILIARC™ MG-1S(F) (100%CO₂)

