

MG-50CH

软钢、490MPa钢焊接用焊丝

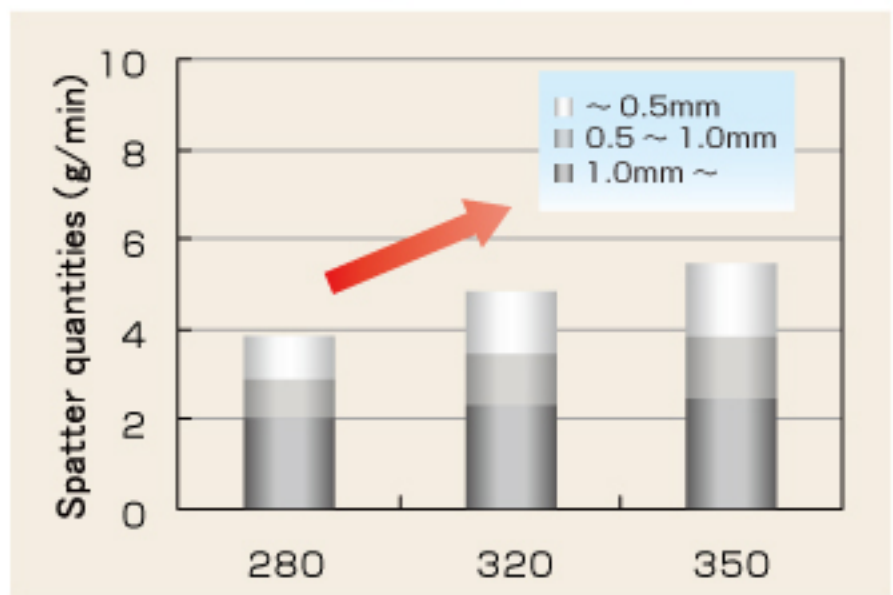
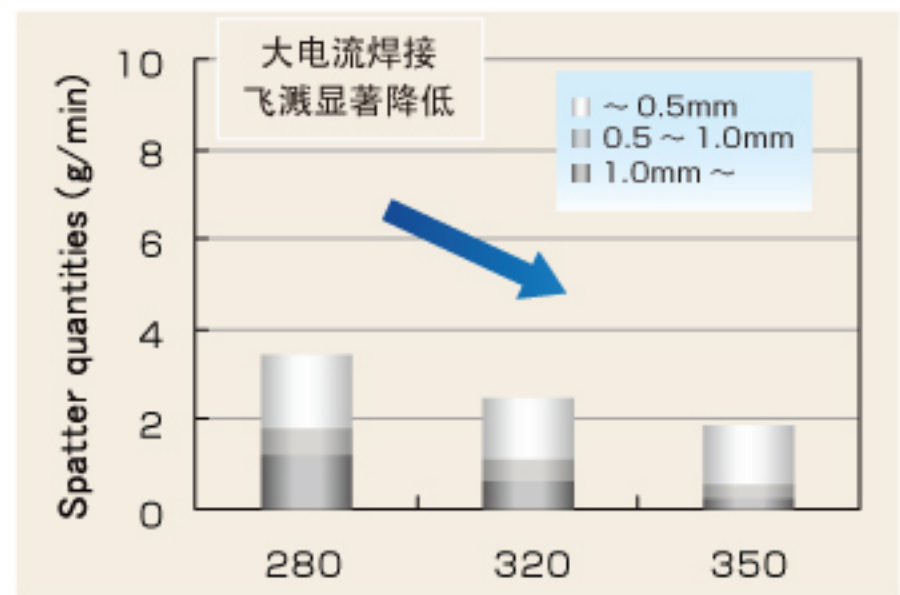
GB/T 8110 ER50-G
JIS Z3312:YGW11
AWS A5.18 ER70S-G

MG-50CH 的特性

- 大电流焊接电弧稳定
- 适合对接焊·角焊
- 适合厚板高效焊接



飞溅发生量



FAMILIARC™ MG-50CH Welding current (A)

ER70S-6 wire Welding current (A)

熔敷金属的化学成分 / 机械性能

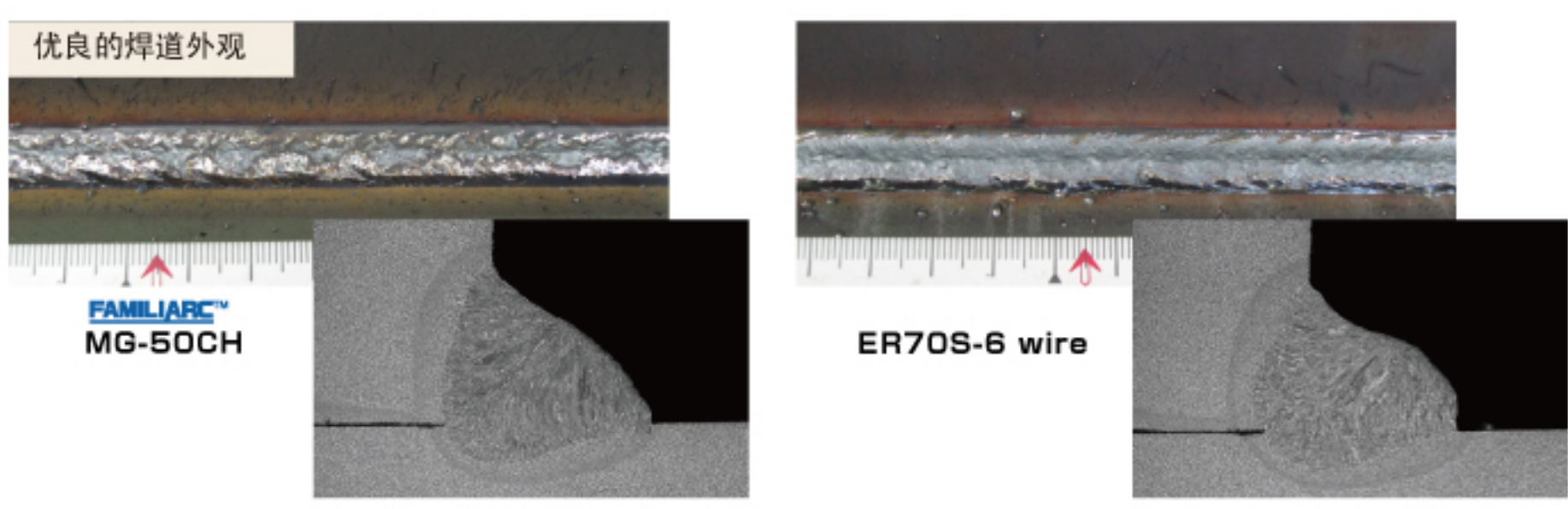
熔敷金属的化学成分(例) (Wt%) <焊接条件>290A-32V-350mm/min 100%CO₂

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.09	0.49	1.00	0.013	0.016	0.05

熔敷金属的机械性能(例)

拉伸试验(RT)			冲击试验
屈服强度 (MPa)	拉伸强度 (MPa)	拉伸 (%)	吸收功 0°C (J)
462	561	29	138

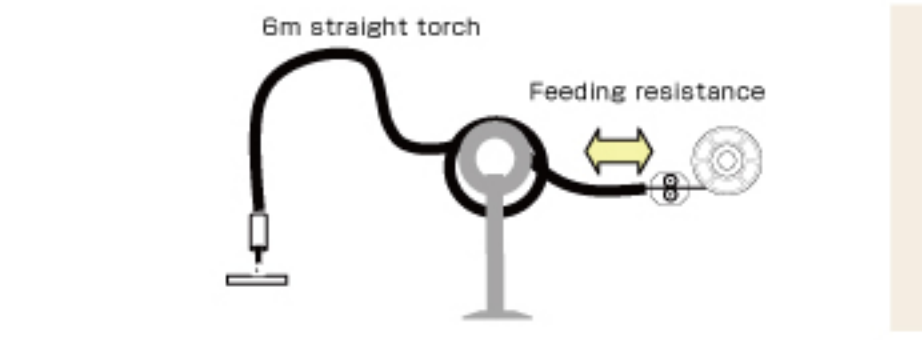
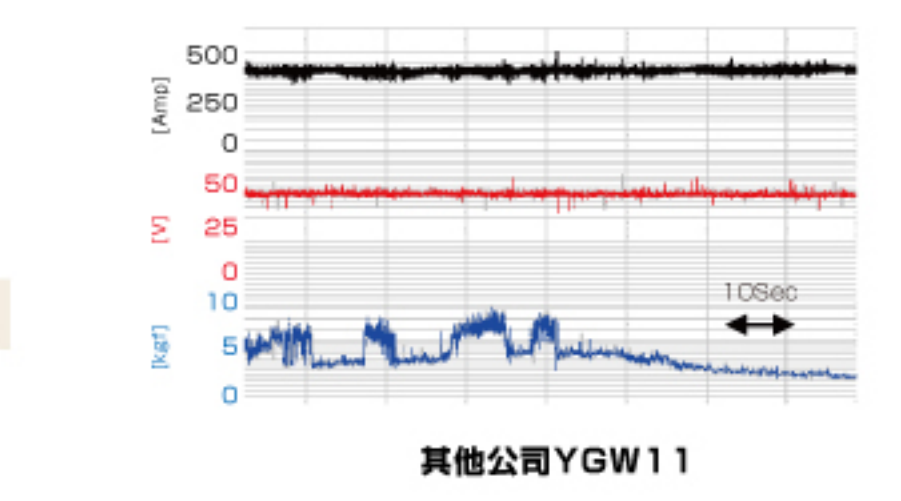
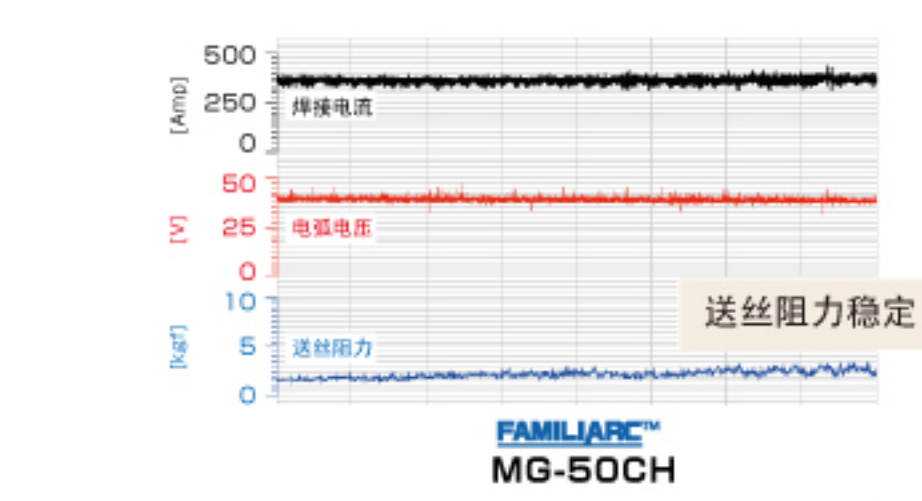
焊道形状



45 ~ 50°

<焊接条件>
保护气体 : 100%CO₂ 25L/min.
电流、电压 : 约 280A - 31V- 30cpm
干身长度 : 25mm
焊接姿势 : 水平角焊

焊丝送丝性



<焊接条件>
保护气体 : 100%CO₂ 25L/min.
电流、电压 : 约 350A - 37V- 45cpm
干身长度 : 25mm
焊接姿势 : 下向平焊