

# 溶接継手部の防錆性向上 MAG溶接ソリッドワイヤ

## Solid Wire for Gas Shielded Arc Welding with Improved Rust-Prevention of Welded Joint

FAMILIARC™

# MIX-1TR

JIS Z 3312 G49A2M O  
シールドガス：Ar+CO<sub>2</sub>



スラグ成分と分散状態を最適化

電着塗装性向上

### ● 効果と特長

- 現有設備で溶接部の電着塗装性を向上
- 従来ワイヤと同等以上の高速溶接性
- GA鋼板のほか、多様な鋼種に適用可能

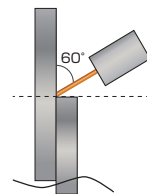
### 電着塗装後ビード外観比較(一例)

ワイヤ	電着塗装後のビード外観(高張力鋼板 重ね継手) 5mm
従来ワイヤ	
FAMILIARC™ MIX-1TR	

※ ワイヤ径：1.2mmφ, Pulse MAG Ar+20%CO<sub>2</sub>

### ● 横向溶接継手断面マクロ(一例)

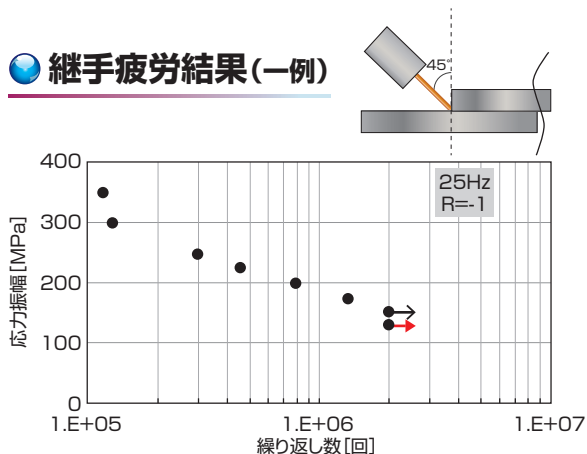
ワイヤ径：1.2mmφ  
パルス MAG Ar+20%CO<sub>2</sub>  
SPH440 板厚2.6mm×2.6mm  
トーチ角度：60°



### ● 全溶着金属の機械的性質(一例)

ワイヤ	耐力 [MPa]	引張強さ [MPa]	伸び [%]	吸収エネルギー (平均、-20℃) [J]
FAMILIARC™ MIX-1TR	530	601	30	175, 204, 215 (198)
該当規格 JIS Z 3312 G49A2M O	≥390	490~670	≥18	≥27

### ● 継手疲労結果(一例)



※ ワイヤ径：1.2mmφ, Pulse MAG Ar+20%CO<sub>2</sub> SPH440 トーチ角45°

