

自動車分野向け 軽量化提案

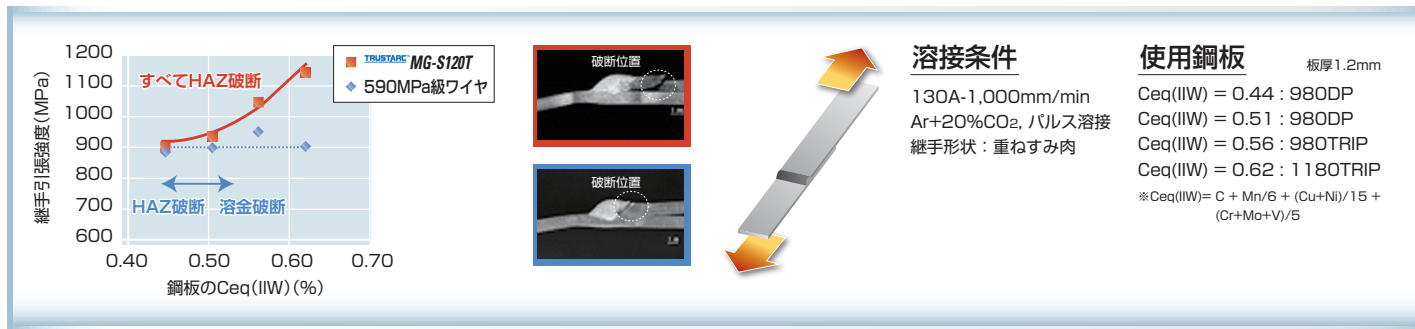
超ハイテン鋼板用溶接ワイヤ

Welding Wire for Ultra High Tensile Strength Steel

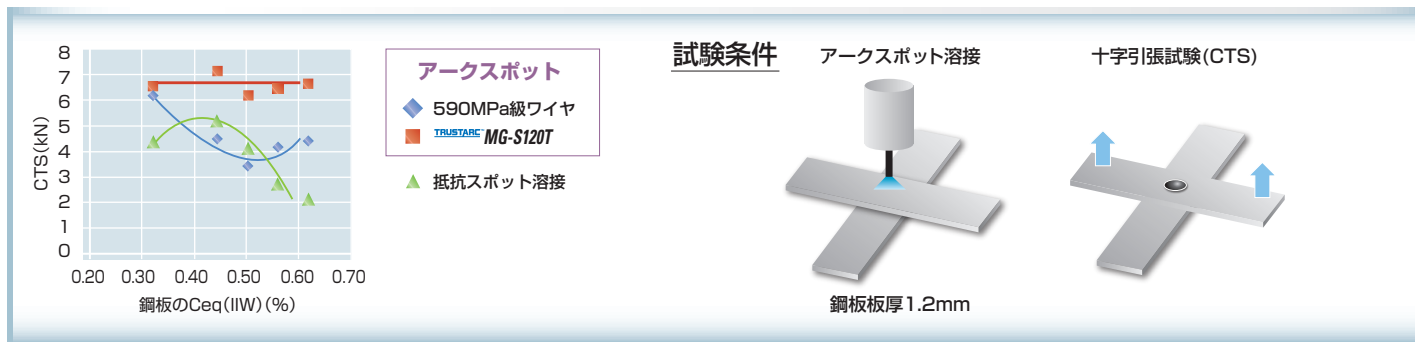
TRUSTARC™ MG-S120T TRUSTARC™ MG-S150T

TRUSTARC™ MG-S120T 効果と特長

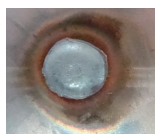
- 一般炭素鋼用溶接材料では対応困難な高強度鋼板においても、高強度な継手を形成



- 抵抗スポット溶接からの置き換えにより、ボディ部品を高強度化



アークスポット溶接



溶接電流：210A
アークタイム：0.5sec
下板スポット径：4√t

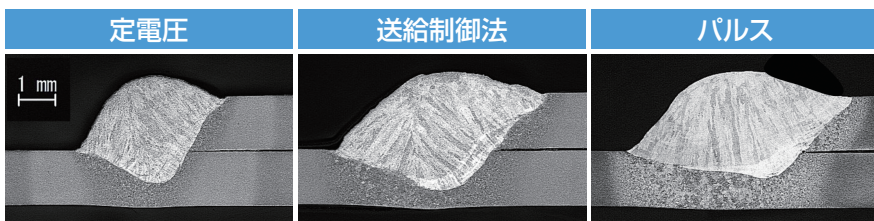
抵抗スポット溶接



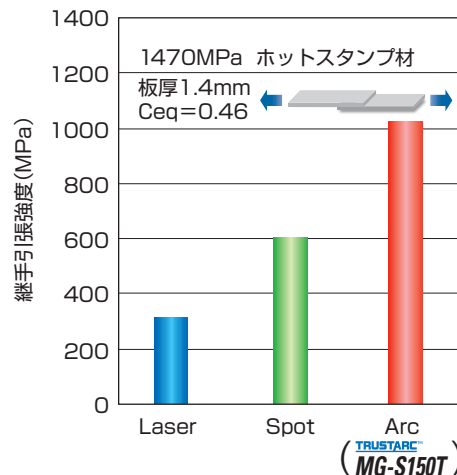
電流：4kA
加圧：440kgf
通電時間：15サイクル
ナゲット径：4√t

TRUSTARC™ MG-S150T 効果と特長

- 1180MPa級以上の鋼板にも対応可能
- 施工法(定電圧、送給制御法、パルス)によらず薄板溶接可能



板厚：1.6mm 980MPa級垂直鉛めつき鋼板、重ねすみ肉溶接
電流：130~160A
溶接速度：600mm/min



お客様へのご注意とお願い
①本カタログに記載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。
②実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。