

SE wire Cu coating wire

自動車の溶接材料

Welding Consumables for Automobile Parts

Lower arm



Point

- 低スパッタ
Extremely low spatter
- 高速溶接化
High speed welding

Axle beam



Point

- 高速溶接化
High speed welding
- ビード形状安定性
Stability of bead shape

特徴: 高強度、高疲労特性
板厚: 2.6~3.6mm
溶接線長: 長い
溶接姿勢: 水平、下向、下進

Feature: High strength, High fatigue performance
Thickness: 2.6-3.6mm
Weld length: Long
Position: Flat, Horizontal, Downhill

溶接条件一覧

溶接材料:	SE-A50 径 1.2φ
溶接方法:	FCA-S MAG
シールドガス:	Ar80%+CO220%
電流:	200-300A
電圧:	100-150V/min
速度:	80-120mm/min

Example of welding condition

Welding wire: SE-A50 径 1.2mm
Welding method: Shield arc welding
Shield gas: Ar80%+CO220%
Current: 200-300A
Voltage: 100-150V/min
Speed: 80-120mm/min


Point

- 一般
Allmingley
- 高速下進 (Arm)
High speed downhill
- 傾斜 (Arm)
Horizontal position

推奨材料

一般	FAM/LARC SE-A50
	SE-A50S
高速下進 (Arm)	FAM/LARC MIX-1TS
傾斜 (Arm)	FAM/LARC MIX-50FS


Front



Point

- 亜鉛ビットの抑制
Prevent of zinc porosity
- スパッタ抑制
Low spatter

Rear



Point

- 亜鉛ビットの抑制
Prevent of zinc porosity
- スパッタ抑制
Low spatter

特徴: 亜鉛めっき鋼板
板厚: 1.6~2.3mm
溶接線長: 長短混在
溶接姿勢: 水平、下向、下進

Feature: Galvanized steel
Thickness: 1.6-2.3mm
Weld length: Long and short mixture
Position: Flat, Horizontal, Downhill

溶接条件一覧

溶接材料:	MX-A308 径 1.2φ
溶接方法:	FCA-S MAG
シールドガス:	Ar77%+CO220%+O3%
電流:	160-250A
電圧:	80-120V/min

Example of welding condition

Welding wire: MX-A308 径 1.2mm
Welding method: Shield arc welding
Shield gas: Ar77%+CO220%+O3%
Current: 160-250A
Voltage: 80-120V/min
Speed: 80-120mm/min

Point

- ハルスマグ用
Purged arc welding
- 亜鉛めっき鋼板
CO2 welding

推奨材料

ハルスマグ用	FAM/LARC MIX-1TS
	MIX-1Z
亜鉛めっき鋼板	MG-1Z
CO2 welding	SE-50T

Front



Point

- 深い溶込み安定性
Deep and stable penetration
- 耐割れ性
Crack resistance

Rear



Point

- 深い溶込み安定性
Deep and stable penetration
- 耐割れ性
Crack resistance

特徴: 厚板の突合せ
板厚: 2.6~5.0mm
溶接線長: 長
溶接姿勢: 下向

Feature: Butt welding of thick plate
Thickness: 2.6-5.0mm
Weld length: Long
Position: Flat

溶接条件一覧

溶接材料:	MG-50 径 1.2φ
溶接方法:	厚板ガス溶接
シールドガス:	CO2
電流:	250-300A
電圧:	60-100V/min

Example of welding condition

Welding wire: MG-50 径 1.2mm
Welding method: Thick plate gas welding
Shield gas: CO2
Current: 250-300A
Voltage: 60-100V/min
Speed: 80-120mm/min


Point

- 高速溶接機ガス用
High current CO2 welding

推奨材料

高速溶接機ガス用	FAM/LARC MG-50
	SE-50


Body (Pillar etc.)



Point

- 極薄板溶着防止
Prevent burn through
- 耐ギャップ性
Root gap resistance property

Door frame



Point

- 極薄板・高架橋性
Very thin plate & good weld bridging ability
- 低電流正確性用
For straight polarity at low current range

特徴: 極薄板
板厚: 0.6~0.9mm
溶接線長: 極短
溶接姿勢: 水平、下進

Feature: Ultra thin plate
Thickness: 0.6-0.9mm
Weld length: Very short
Position: Horizontal, Downhill

溶接条件一覧

溶接材料:	MX-IT 径 0.6-0.9φ
溶接方法:	実電流溶接 (極短可)
シールドガス:	Ar80%+CO220%
電流:	50-120A
電圧:	30-50V/min

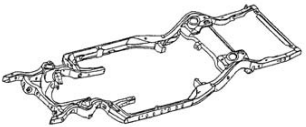
Example of welding condition

Welding wire: MX-IT 径 0.6-0.9mm
Welding method: AC real current welding
Shield gas: Ar80%+CO220%
Current: 50-120A
Voltage: 30-50V/min
Speed: 30-50mm/min

推奨材料

極薄板・高架橋性	FAM/LARC MX-IT
低電流正確性用	MG-1SP

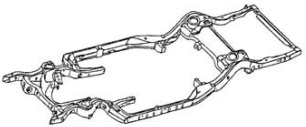
Frame assembly



Point

- 高速溶接化
High speed welding
- ビード形状安定性
Stability of bead shape

Frame assembly



Point

- ハルスマグ用一般
Pulse arc welding, allmingley
- ハルスマグ用 平組重視
Pulse arc welding, flatter bead

特徴: 横向往、大型ワーク
板厚: 2.3~4.0mm
溶接線長: 非常に長い
溶接姿勢: 横向

Feature: Mainly horizontal position, Large parts
Thickness: 2.3-4.0mm
Weld length: Very long
Position: Horizontal

溶接条件一覧

溶接材料:	SE-A50 径 1.2φ
溶接方法:	FCA-S MAG溶接
シールドガス:	Ar80%+CO220%
電流:	250-300A
電圧:	120-140V/min

Example of welding condition

Welding wire: SE-A50 径 1.2mm
Welding method: FCA-S MAG welding
Shield gas: Ar80%+CO220%
Current: 250-300A
Voltage: 120-140V/min
Speed: 100-120mm/min

推奨材料

ハルスマグ用一般	FAM/LARC SE-A50
ハルスマグ用 平組重視	MIX-50FS

Instrument panel reinforcement



Point

- 薄板の溶着防止
Prevent of burn through
- アークスタート性
Smooth arc-start performance

Seat frame



Point

- 薄板の溶着防止
Prevent of burn through
- アークスタート性
Smooth arc-start performance

特徴: 薄板
板厚: 0.8~1.4mm
溶接線長: 短い
溶接姿勢: 下向、水平

Feature: Thin plate
Thickness: 0.8-1.4mm
Weld length: Short
Position: Flat, Horizontal

溶接条件一覧

溶接材料:	SE-A50 径 1.0φ
溶接方法:	短弧ヤブ溶接
シールドガス:	Ar80%+CO220%
電流:	100-180A
電圧:	50-90V/min


Example of welding condition

Welding wire: SE-A50 径 1.0mm
Welding method: Short arc Yabu welding
Shield gas: Ar80%+CO220%
Current: 100-180A
Voltage: 50-90V/min
Speed: 30-50mm/min

推奨材料

混合ガス用	FAM/LARC SE-A50
-------	-----------------

Exhaust manifold



Point

- ステンレス溶接材料
Welding consumable for stainless steel
- 耐割れ性
Crack resistance
- 低スパッタ
Low spatter

Muffler system



Point

- ステンレス溶接材料
Welding consumable for stainless steel
- 耐割れ性
Crack resistance
- 低スパッタ
Low spatter

特徴: ステンレス鋼
板厚: 1.0~1.5mm
溶接線長: 長短混在
溶接姿勢: 下向

Feature: Stainless steel
Thickness: 1.0-1.5mm
Weld length: Long and short mixture
Position: Flat

溶接条件一覧

溶接材料:	MX-A308 径 1.2φ
溶接方法:	FCA-S MAG溶接
シールドガス:	Ar80%+CO220%
電流:	100-200A
電圧:	30-80V/min

Example of welding condition

Welding wire: MX-A308 径 1.2mm
Welding method: FCA-S MAG welding
Shield gas: Ar80%+CO220%
Current: 100-200A
Voltage: 30-80V/min
Speed: 30-50mm/min

推奨材料

フェライト系ソリッドワイヤ	FAM/LARC MG-S430M
オーステナイト系フェライト系ソリッドワイヤ	MG-A430M
オーステナイト系ソリッドワイヤ	MG-S308
Solid wire for austenitic stainless steel	MG-S309

Torque converter



Point

- 平坦なビード形状
Flat bead shape
- 高速性
High speed
- 低スパッタ
Low spatter

Shock absorber



Point

- 平坦なビード形状
Flat bead shape
- 高速性
High speed
- 低スパッタ
Low spatter

特徴: 円筒溶接
板厚: 2.3~4.0mm
溶接線長: 長
溶接姿勢: 横向、下向

Feature: Circular rotating welding
Thickness: 2.3-4.0mm
Weld length: Long
Position: Horizontal/Flat

溶接条件一覧

溶接材料:	MG-50 径 1.2φ
溶接方法:	FCA-S MAG溶接
シールドガス:	Ar80%+CO220%
電流:	200-300A
電圧:	60-120V/min

Example of welding condition

Welding wire: MG-50 径 1.2mm
Welding method: FCA-S MAG welding
Shield gas: Ar80%+CO220%
Current: 200-300A
Voltage: 60-120V/min
Speed: 80-120mm/min

推奨材料

ハルスマグ用 平組重視	FAM/LARC MIX-50FS
-------------	-------------------