

オーステナイト系ステンレス鋼用 MX-MIGワイヤ

MX-MIG Wire for Austenitic Stainless Steel

● オーステナイト系MX-MIGシリーズ / MX-MIG Wire for Austenitic Stainless Steel

■ Arシールドガスを用いることにより、TIG並みの低Cな溶接金属が得られる

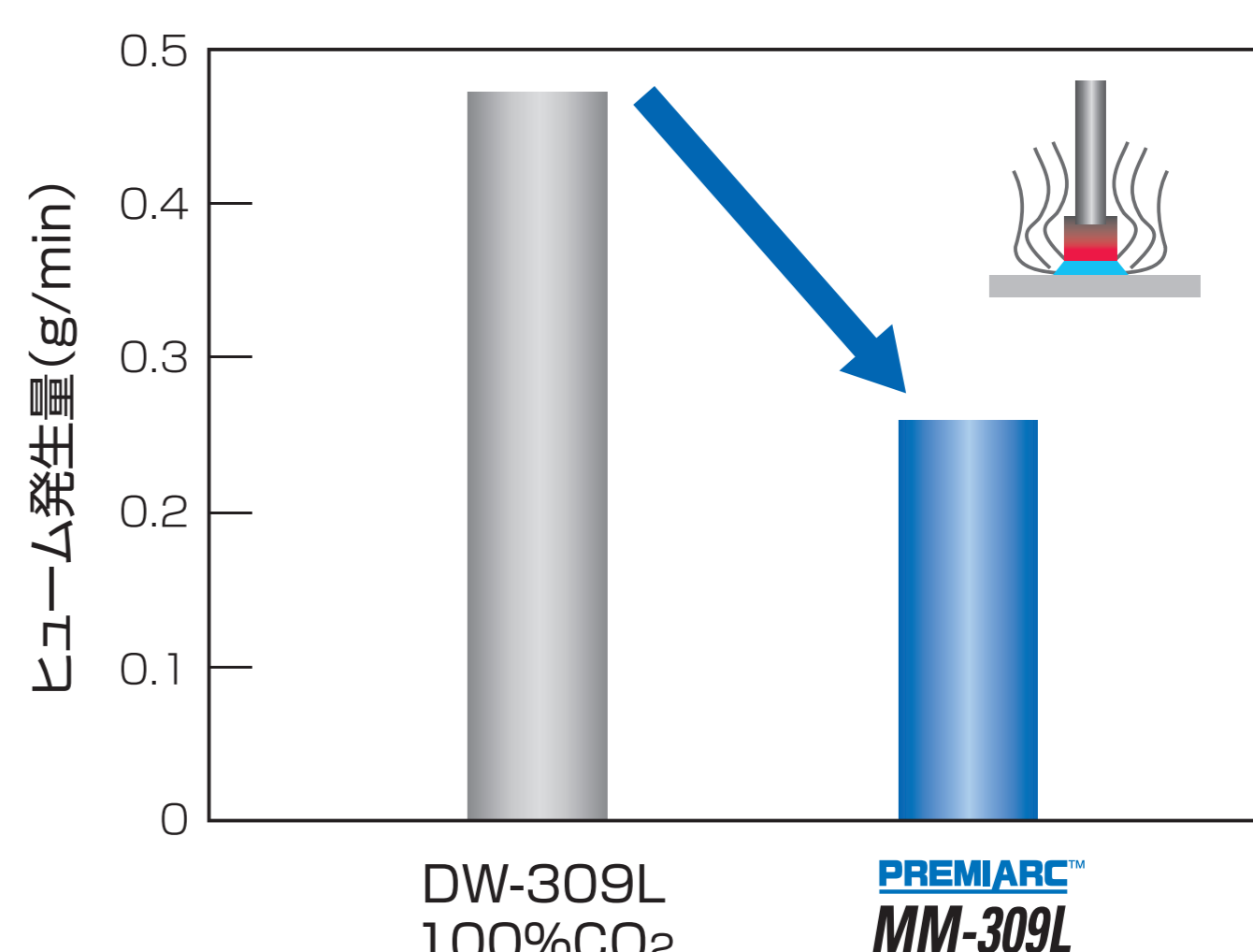
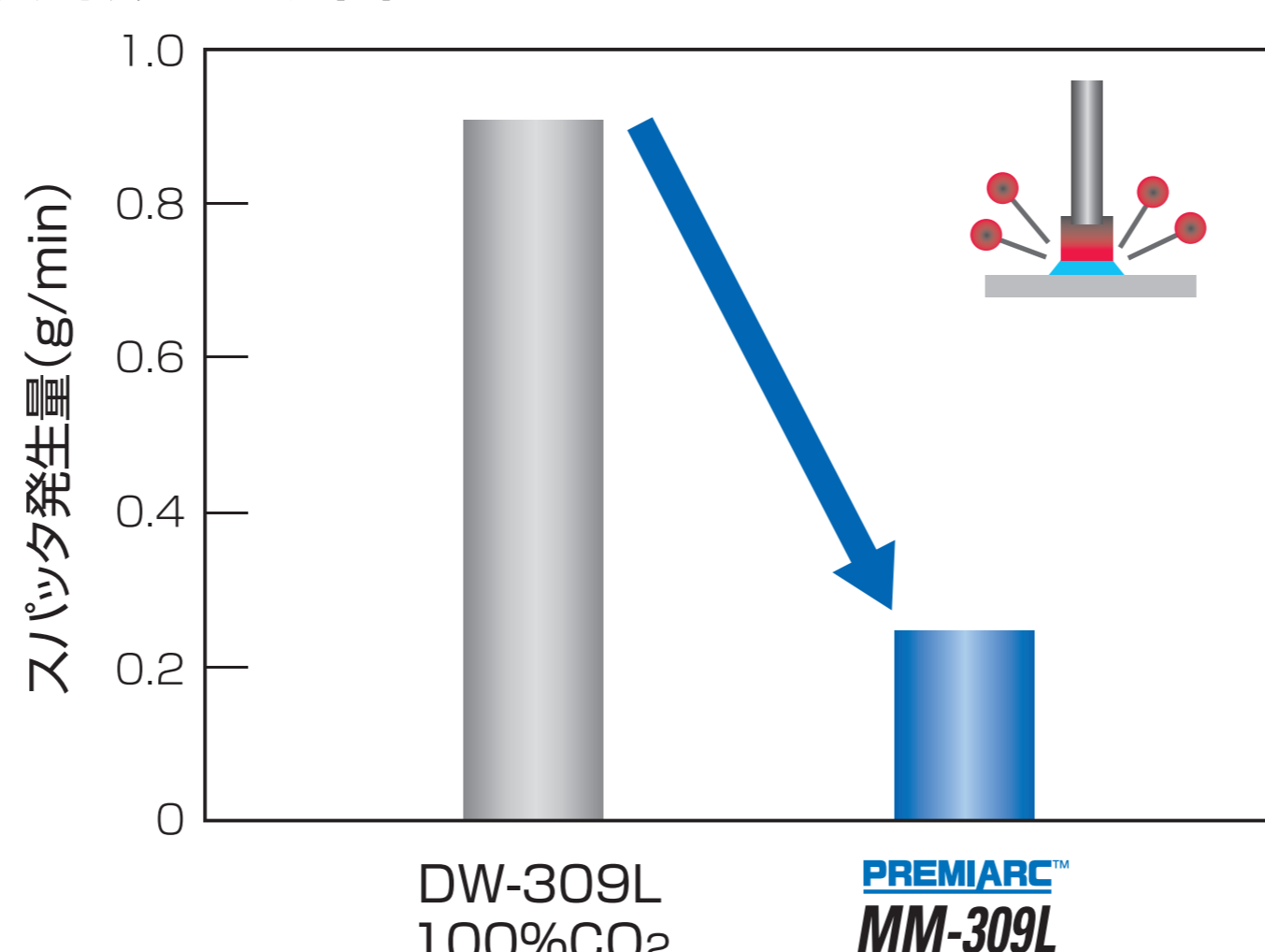
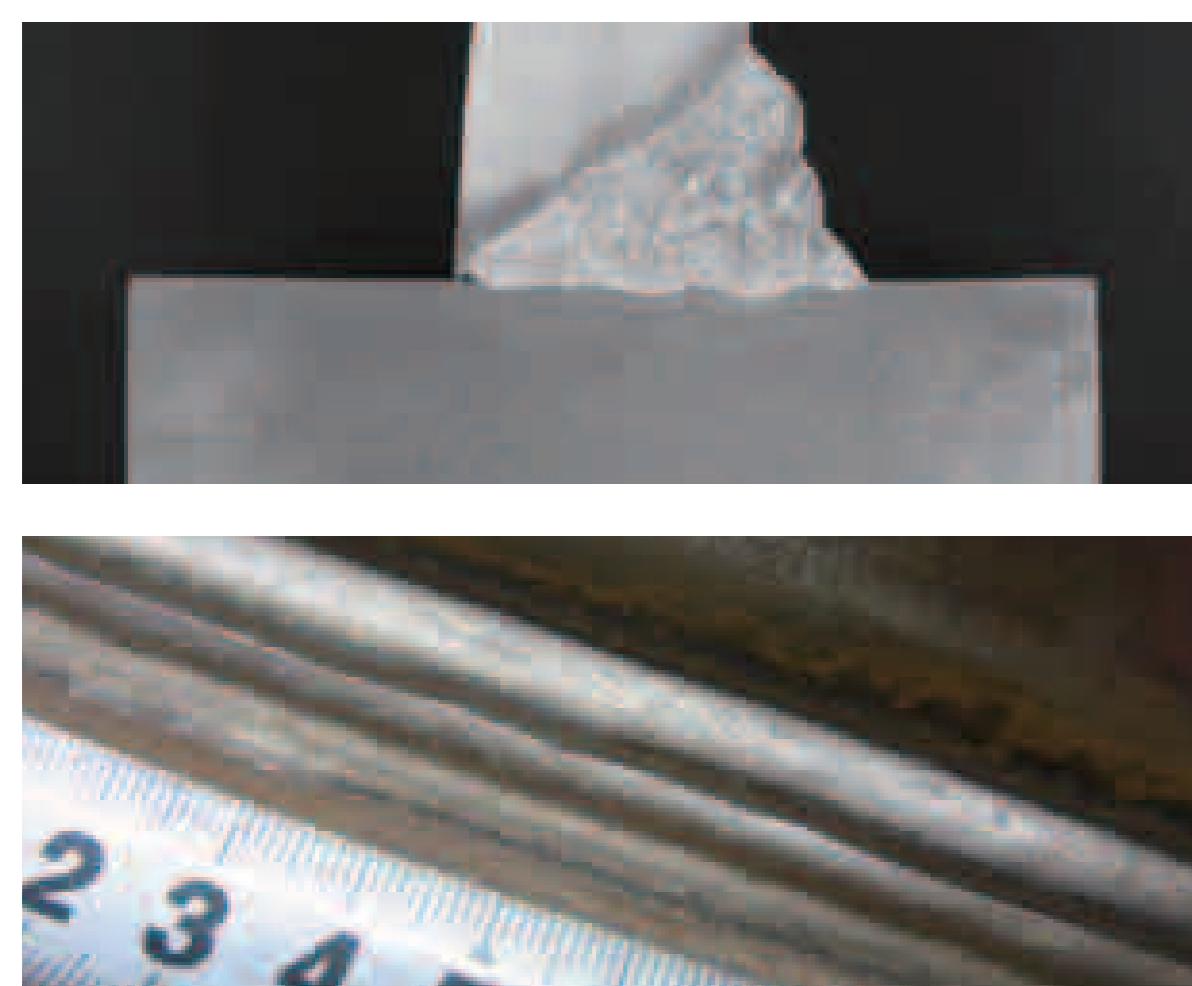
溶着金属化学成分(一例) / Chemical Composition of All Weld Metal (Example)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	FNW
PREMIARC™ MM-309L	0.018	0.77	1.23	0.013	0.002	13.68	24.51	0.02	17.7
PREMIARC™ MM-308L	0.015	0.86	1.37	0.017	0.002	10.36	19.51	0.02	10.0

● 純Ar-MIG溶接による作業性向上 / Better Usability with 100% Ar-MIG Welding

■ 150A程度の低電流域から300A程度の高電流域まで幅広い電流域で使用可能

■ 低スパッタ/低ヒューム下による溶接環境の改善



● 低C溶接金属による耐食性向上 / Higher Corrosion-Resistance with Low Carbon

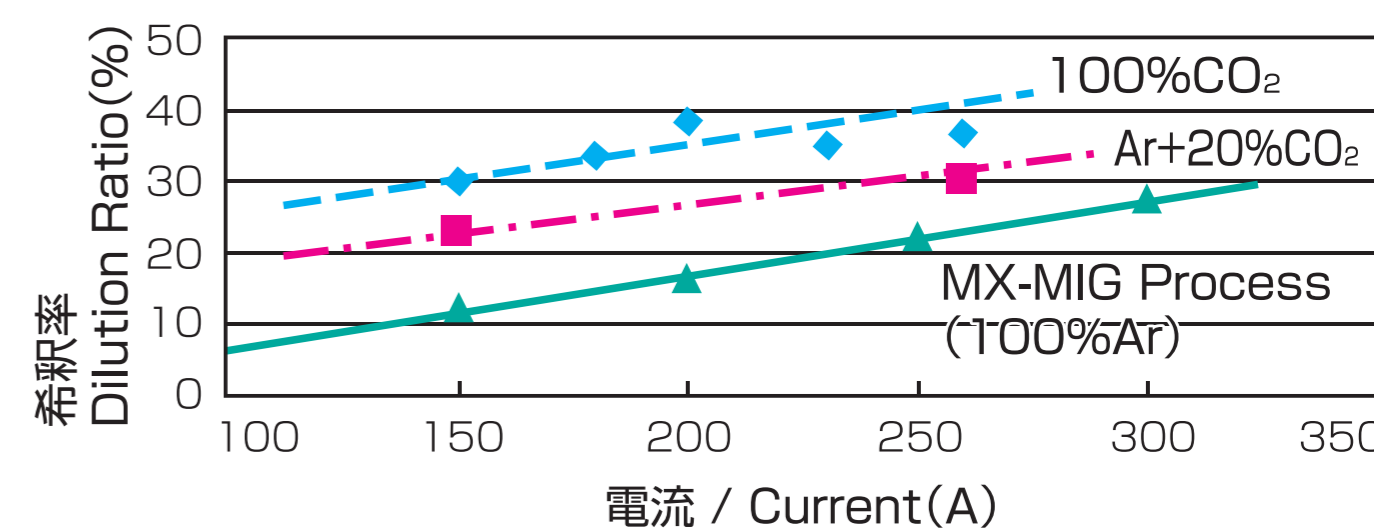
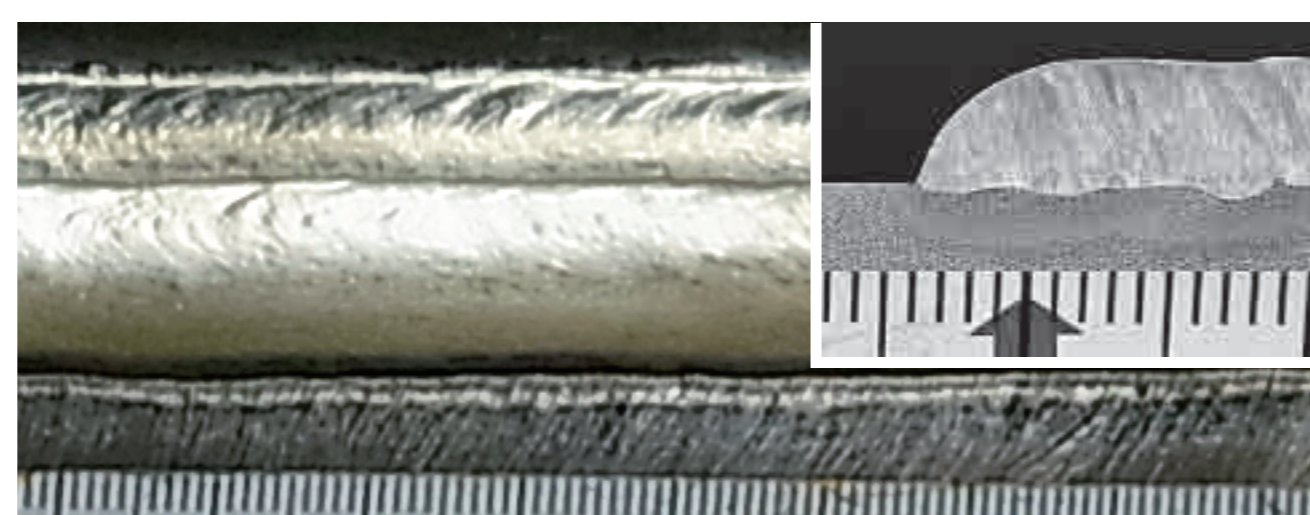
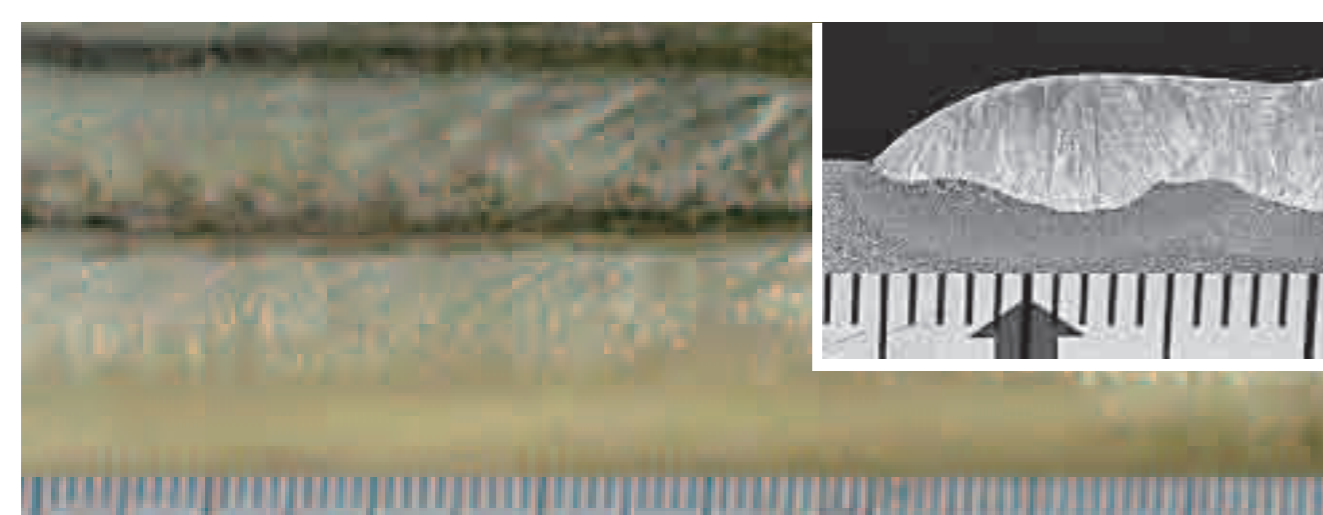
■ 溶着金属の低C化によりTIG並みの耐食性を得ることができる

ヒューイ試験での腐食減量(g/m²/hr) / Corrosion Weight Loss with Huey Test

	1回目	2回目	3回目	4回目	5回目	平均
PREMIARC™ MM-308L	0.12	0.11	0.12	0.12	0.13	0.12
TIG溶接(SUS308L)	0.11	0.10	0.11	0.11	0.11	0.11

● 低希釈化による高能率肉盛溶接 / Lower Dilution Leads to More Efficient Overlaying

■ 300Aの高電流域においてもCO₂溶接150Aと同等の希釈率 → 肉盛り層数の低減、溶接速度up・溶着量upによる能率向上



肉盛溶接金属の化学成分の一例(母材: SM490A) / Chemical Composition of Overlay Weld Metal(Example)

ワイヤ	溶接電流	C	Si	Mn	Ni	Cr	N	FN(シエラー)
PREMIARC™ MM-309L	200A	0.028	0.74	1.19	12.35	22.17	0.021	9.5
	250A	0.038	0.71	1.21	11.21	20.18	0.019	6.9
	300A	0.049	0.69	1.22	10.46	18.69	0.019	3.6

1層肉盛溶接でSUS308の溶接金属を得ることができる