

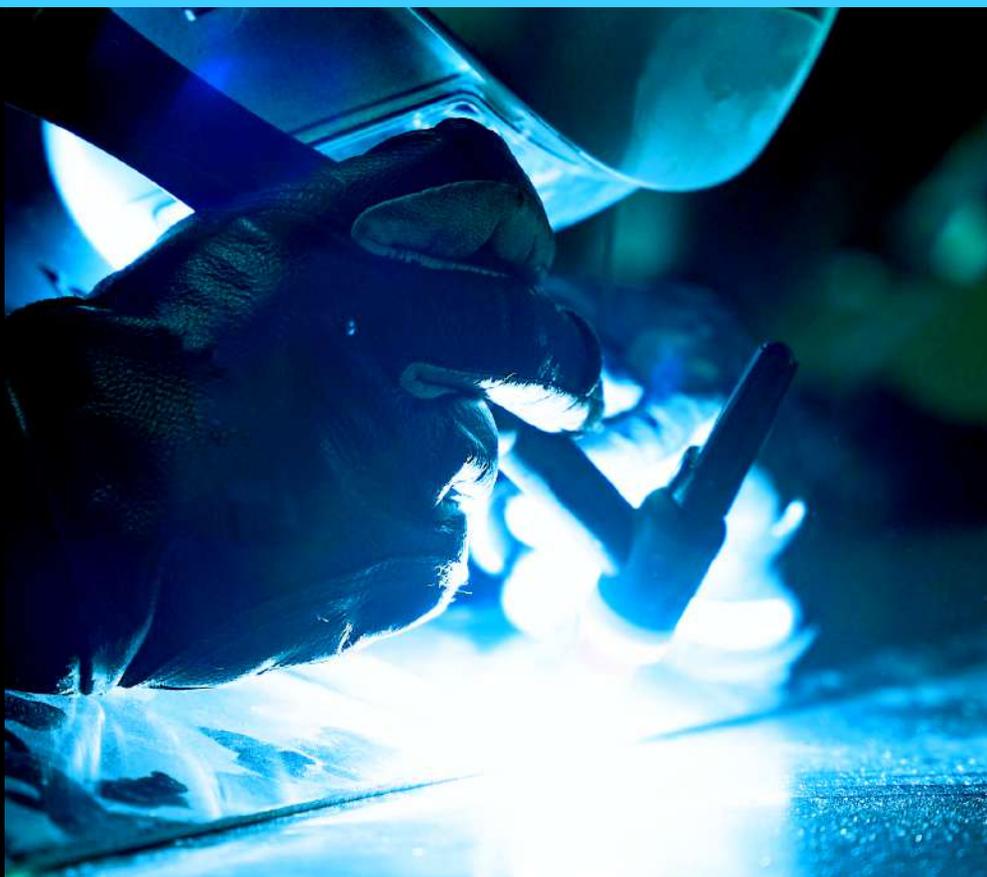
# 305TIG



MAGNA WELDING ALLOYS

MAGNA 305TIG

高炭素鋼、  
プラモールド金型等用  
ハンクラックTIG棒



簡便な使用性、幅広い汎用性、高い物性をもつ

**マグナ補修専用特殊高級溶接材料**

機械の故障による遊休時間と生産性のロスを節減

MAGNA WELDING ALLOYS



**EXCEED**  
EXCEED  
MORE POWER TO YOU™

輸入販売元  
株式会社 エクシード  
〒243-0303 神奈川県愛甲郡愛川町中津 3503-8  
TEL: 046-281-5885 FAX: 046-281-5887  
MAIL: exceed@exceeds.co.jp

<http://www.exceeds.co.jp/>

**マグナ305TIG**は、

高炭素鋼/低合金鋼/金型鋼/その他

比較的新しい構造鋼用が開発された

製品で、クラックが入らず高い物性

を持っています。

ご注文や商品についてのご質問は、お気軽に株式会社エクシードまでお問合せください。

# マグナの超強力TIG溶加棒の特徴

TIG溶接の際は表面のクリーニング作用を高め、溶接性を高める働きをする手棒に付いているような被覆がありません。従ってTIG溶接の際は、最も優れたマグナTIG溶加棒を選ぶ必要があります。

マグナのTIG溶加棒だけが従来のTIG溶加棒で起こった不安定さと強度の低下の問題を解決できる”超強力”特性を持った製品です。たゆまぬ研究の結果マグナは全く新しい、先進の”超強力”TIG溶加棒を開発しました。

# マグナ 305TIG の優れた特性

## 1. 耐割れ性

マグナ305TIGにはクローム/モリブデン/ニッケル/マンガン等が入っており、引張強度が高いにも関わらず柔軟性は落ちていません。これらの成分は溶着金属全体に拡散しており、クラックが入るきっかけを抑えます。

## 2. 高い物性

引張強度は81kg/mm<sup>2</sup>で、伸びは24%(50mm)で、降伏点は73kg/mm<sup>2</sup>です。溶着金属の硬さは237ブリネルで、機械加工性も良く普通の切削工具で削れます。

## 3. シボ加工性

プラモールド金型等の溶接後のシボ加工性に優れています。プリハードン鋼は(S55C/SCM/SNCM系)焼き入れ無しで使用するためマグナ305TIGは溶接後の引張強度が母材より下がりにません。溶接時の熔融金属カーボン凝集を最小限に抑えます。

## 4. 溶接性

引けが2/1000と非常に優れた溶接性を発揮します。ぬれ性に優れている事と、熔融金属が早く凝固するため溶着速度をよりコントロールしやすく、不均一な熱入力による残留応力を抑える事ができます。

## 5. 化学成分

カーボン/ニッケル/クローム/モリブデン/マンガン/シリコン/鉄等が主成分です。マグナの最も優れた点は、高合金添加剤によりアークの移行中に失われる成分を補っているからです。

# マグナ 305TIG の使用方法

プラモールドのシボ加工用で溶接後のシボ加工にて溶接の境目の出ない溶接棒です。プリハードン鋼(S50C/SCM系/析出効果系etc...)に最適です。

通常特別な手順は必要ありませんが、金型の補修には母材を約200℃~300℃に予熱して溶接を行ってください。予熱をすることにより良い結果を得ることができます。溶接後は自然冷却して下さい。



ITW PPFKは、性能を向上させる目的で、本製品を修正または変更する権利を有します。

