

# 460 TIG



MAGNA WELDING ALLOYS

MAGNA 460TIG

## 油焼き入れ 工具鋼用 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/>

超強力特性を持ったTIG溶加棒

内部まで溶接後に高い硬度を発揮

非常に優れた溶着金属の耐衝撃性

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 460TIG の優れた特性

## 溶接後の高い硬度

溶接後の硬度が57~61HRCです。この硬度は表面だけでなく、内部までこの硬度になります。この製品の転移が安定しているため、溶着金属は超高密度のベイナイト粒子構造になります。オーステナイト形成がなく、カーボン分散を抑えた微粒子変態によって非常時安定した硬度が得られます。

## 耐衝撃性

溶着金属は非常に優れた耐衝撃性と硬度を持っています。熱処理工程における寸法安定性とクラック防止性は非常に重要です。

油焼き入れ工具鋼用(SK/SKS等)

焼きなまし温度：774~776℃

溶接時硬度：57~61HRC

焼き入れ温度：774~802℃

溶接後熱処理可能

焼き入れ媒体：油

引け：2/1000以内

焼き戻し温度：121~200℃

刃口肉盛り用

焼き戻し後の硬度：61HRC



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。

