

EC-LW1-6

SUPER MAG/MIG WELDING WIRES 一般鋼溶接ワイヤー



スチール

最近の乗用車のボディーは

亜鉛引き銅板や薄板高張力銅板、焼き入れ材などが多く使用されております。これらの材質を補修するにあたり、最新の補修溶接ワイヤーとしてエクシードは、EC ワイヤーシリーズをご紹介します。現在直面するあらゆる素材に対応出来る様に 6 種類の MIG/MAG ワイヤーを用意しました。現在お持ちのほとんどの半自動溶接機でご使用になれます。材質変化に対応するには今までのスチールワイヤー (JIS YGW11 から 23) 新車時の強度を維持するのは難しくなっております。

EC ワイヤーシリーズは優れた強度と溶接性をお約束します。補修専用開発された最新の溶接ワイヤーをご体感ください。

EXCEED
MORE POWER TO YOU™

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



一般鋼溶接ワイヤー

AWS/ASME-SFA A5.18: ER-70S-6

抗張力	550MPa	510MPa		
降伏点	450MPa	425MPa		
伸び率	29%	32%		
硬さ	186B	160B		
シールドガス	AL+20%CO ₂ 100%	CO ₂ 100%		
主成分	Cu Mn S P Fc			
線径	0.9 / 0.8 / 0.6 mm			
硬さ	186B	160B		
推奨電圧 / 電流	0.6mm: 12-14V=30-100A 3.5-14m/分 0.8mm: 14-22V=50-180A 3.5-14m/分			
溶接機能力基準	最大 OCV=20V 以上			
サイズ / パッケージ	5kg: スプールサイズ 直径 200mm 幅 55mm 0.9kg: スプールサイズ 直径 100mm 幅 45mm 20kg: スプールサイズ 直径 300mm 幅 105mm			
製品製造番号	スプール 5kg	0.8mm	0.6mm	0.9mm
	スプール 0.9kg	EC70M0805	EC70M0605	EC70M0905
	スプール 20kg	EC70M08009	EC70M06009	-
		-	-	EC70M0920

特徴: 高純度、高精製の軟鋼系 490kgNkg/mm²級高張力ワイヤーで流動性が高く、溶着金属は延性に富んでいます。
用途: 一般の SS 材用で鋼と同じ膨張係数、同色で、普通鋼に最適です。
該当 JIS 規格: Z3312 YGW12

EXCEED
MORE POWER TO YOU™

株式会社 エクシード

〒243-0303 神奈川県甲斐川町中津 3503-B

TEL: 046-281-5885 FAX: 046-281-5887

MAIL: exceed@exceeds.co.jp



WARNING



溶接ヒュームやガスを多量に吸うと健康に危険を及ぼす事もあります。



アークの光は目を痛めたり、皮膚が焼ける事もあります。



電気は感電死をもたらす事もあります。

- ・メーカーの指示書及び、自社の安全基準書をよく読んで下さい。
- ・ヒュームの中に頭部を置かないで下さい。
- ・換気装置を十分に使用して、呼吸ゾーンや周りからヒュームやガスを除去して下さい。
- ・目、耳等体の保護具を必ず着用して作業を行って下さい。
- ・通電している電気部品等に素手で触れないで下さい。特に濡れた手や手袋では触れないようにして下さい。
- ・厚生労働省の労働安全衛生法 - 特定化学物質障害予防規則及び作業環境測定法施行規則に沿ってご使用下さい。
- ・日本工業規格発行の Z3801 (アーク、ガス溶接) / 41 (半自動溶接) / 21 (ステンレス鋼溶接) 溶接技術検定試験テキストと日本溶接協会編集の溶接技術検定試験技術基準テキスト手引き等をご覧下さい。
- ・他の各機関の溶接の安全コードを調べてみて下さい。
- ・使用方法は弊社発行の PIM と MSDS を参考にして安全に正しくご使用下さい。