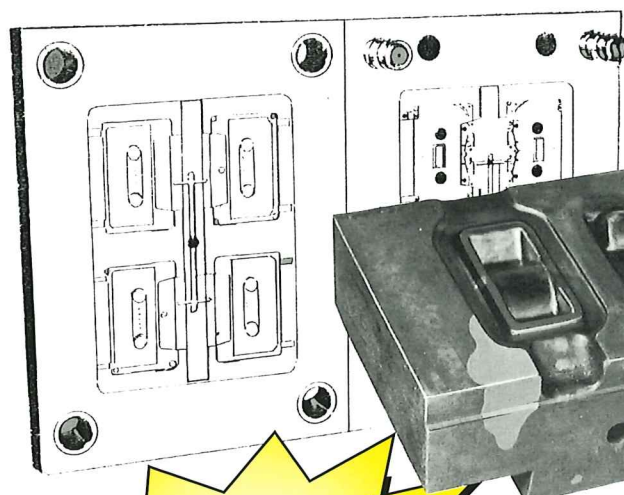


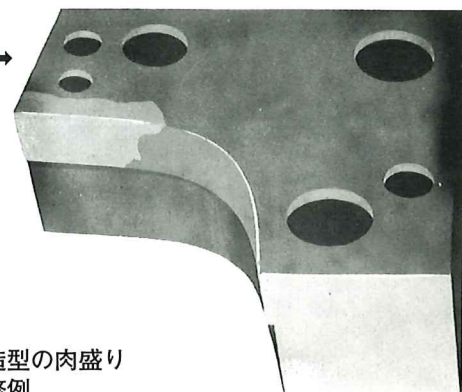
金型補修用マグナ・ティグ棒

あらゆる金型の修正肉盛り、設計変更に!!

→ プラ金型



パンチダイスの →
刃口の補修例



← 鍛造型の肉盛り
補修例

**マグナ“超強力”
TIG溶加棒**

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様な被覆が無いのです。従って、TIG溶接の際は最も優れたマグナTIGを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”特性を持った製品なのです。

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溶加棒を開発したのです。その特性は下記の通りです。

特性1

マグナTIG溶加棒は従来品より強度がでて、純度も高いため溶接部に異物があっても非に優れた“保持力”を発揮します。従来品はマグナの規格ほど高いレベルの純度をしていないのです。

特性2

マグナTIG溶加棒は手棒についている被覆の代わりにする特殊な合金成分が入っており、より早く、より精密な溶接が可能になるのです。この高合金の添加剤によってアークの移行中に失われる成分を補っているのです。

特性3

“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ことができるのです。

マグナ202 TIG/ARC

- ・高合金青銅棒
- ・優れた機械加工性
- ・耐磨耗性：優秀(摩擦磨耗)
- ・耐腐食性：優秀
- ・溶接時の硬さ：105ブリネル
- ・引け：2/1000以内
- ・引っ張り強度：56kg/mm²
- ・ホワイトメタル以外の全金属に溶接可能

マグナ303 TIG/ARC

- ・スーパーオールマイティー(全鋼用)
- ・あらゆる金型の亀裂、接合、肉盛り、下盛りに最適
- ・熱処理不可
- ・機械加工性良好
- ・溶接時の硬さ：238ブリネル
- ・自硬化後：44HRC
- ・引け：2/1000以内
- ・引っ張り強度：85kg/mm²

マグナ305 TIG/ARC

- ・プラモールドのシボ加工用
- ・プラハードン鋼(S50C,SCM系,etc)
- ・機械加工性良好
- ・溶接時の硬さ：237B(25~35HRC)
- ・溶接後熱処理可能
- ・引け：2/1000以内
- ・引っ張り強度：81kg/mm²
- ・接合、肉盛り用

マグナ8N12 TIG/ARC

- ・全鋼を含む全ニッケル用
- ・超耐熱性(常温1200℃に耐えられます)
- ・鍛造、ダイカスト、プラ型に最適
- ・溶接時の硬さ：140~215ブリネル
- ・自硬化後：300ブリネル
- ・引け：2/1000以内
- ・引っ張り強度：85kg/mm²
- ・亀裂、接合、肉盛り、下盛り用

マグナ440 TIG/ARC

- ・高速度工具鋼用 (SKH,SKD, etc)
- ・溶接時硬度：60~63HRC
- ・溶接後熱処理可能
- ・引け：2/1000以内
- ・刃口肉盛り用

マグナ450 TIG

- ・空気焼き入れ工具鋼用 (SKD,1,1,1,1,2, etc)
- ・溶接時硬度：58~63HRC
- ・溶接後熱処理可能
- ・引け：2/1000以内
- ・刃口肉盛り用

マグナ460 TIG/ARC

- ・油焼き入れ工具鋼用 (SK,SKS, etc)
- ・溶接時硬度：57~61HRC
- ・溶接後熱処理可能
- ・引け：2/1000以内
- ・刃口肉盛り用

マグナ470 TIG/ARC

- ・熱間加工工具鋼用 (マルエージング鋼,SKD61,62,etc)
- ・溶接時硬度：52~55HRC
- ・溶接後熱処理可能
- ・引け：2/1000以内
- ・刃口肉盛り用

マグナ471 ARC

- ・FC等の鋳鉄製金型ハードフェイスング
- ・熱間鍛造金型用(SC,SCM, SKT等)
- ・溶接時硬度：SCM等 37~42HRC
FC等 50~60HRC
- ・フレームハード可 HRC55
- ・溶接後熱処理可能
- ・引け：2/1000以内
- ・刃口肉盛り用

マグナ480 TIG/ARC

- ・あらゆる工具鋼用 (SK,SKS,41,51,4 SKD,11,12,61)
- ・冷間熱間問わずオールマイティーに使用可能
- ・溶接時硬度：SCM等 57~59HRC
- ・溶接後熱処理不可
- ・引け：2/1000以内
- ・刃口肉盛り用

マグナ490 TIG/ARC

- ・SCM,SNCM等熱処理鋼材と引張り強度は全てマッチ
- ・熱間鍛造金型用(SKT,SKF等)
- ・引張り強度：91kg/mm²
- ・溶接時硬度：SCM等 35~45HRC
焼き入れ後60HRC
- ・シボ加工可能(プラハードン鋼,SCM等)
- ・溶接後熱処理可能
- ・引け：2/1000以内
- ・刃口肉盛り用

マグナ401 ARC

- ・耐衝撃、耐磨耗性硬化肉盛り棒
- ・材質：SK,SKS,SKD etc
- ・溶接後熱処理可能
- ・溶接時硬度：57~61HRC
- ・引け：2/1000以内
- ・刃口に肉盛り可

マグナの“超強力”TIG溶加棒だけが補修用で高性能を発揮できる棒なのです。

タイプ	使用時硬さ	JIS	鋼材メーカー									マグナ溶接棒	
			大同特殊鋼	愛知製鋼	日本高周波鋼業	日立金属	三菱製鋼	神戸製鋼所	住友金属工業所	ウッデホルム	山陽特殊製鋼		
アズ ロール鋼	30(HS)	S55C系						S50,55C	S50,50C				303(接合) 305 490
	25~30	SCM440系						SCM435	SCM440				
プリ ハードン鋼	30(HS)	S55C系	PX2	AUK1	KPM1	HIT81	MT50C,65V	U2000	SD17,30		PC55	303(接合) 305 470 471 490	
	25~30	SCM440系		AUK11	KPM2	HIT82	MU-M	KTSM3	SD61,80	HOLDAX			
	30~33	SNCM系	PX5		KPM25	HPM2		KTSM2		IMPAX			
	31~35	SCM440,445,SNCM系			KPM30	HPM7	MU-P	KTSM3M,3A,31					
	33(HRC)	SUS(快削)	S:STAR,PD742		KSP1	HPM77					QPD5		
58~63	SK3系	SK3系	YK3	SK3	K3	YC3				VIKING		303(接合) 460 480 (401)	
		SK7系	YK7										
60	SKS3系	GOA	SX105V	KS3	SGT					ARNE		303(接合) 401 450 480 303(接合) 470 471 490 (480)	
58~63	SKS31系	GO5	SK301	KS31	YCS3								
58~63	SKS93系	YK30	AUD1	K3M									
55~62	SKD1系	SKD1系	DC1	AUD11	KD1	CRD	R32						
		SKD11系	DC11		KD11	SLD	R31			XW10	QCM8		
56~60		PD613			KDE	HPM31				SVERKER21			
59~63		DC53	AUD15	KDQ	SLD8	R79				SVERKER3			
58~62		PD104			KDR21	ZDP4				CCMPAX			
61~64	SKD12系	SKD12系	GO4	AKS3	KZR21	ACD37				VANADIS4			
			DC12		KPF	SCD				RIGOR			
SKD61系	DHA1/2	AUD61	KDA	DAC/3						ORVAR			
	DH21		KDW	DAC10/55						PREGA			
SKD7系	DH31		MFAH	DAC4/105/10S									
	DH72		KDF2										
SKD62系	DH62	AUD62	KDB	DBC						KTD3			
SKT4系	GFA		KTV	DM(プリハードン)						KTH3			
	GF4				YHD28(プリハードン)						QRO90 CALMAX		
析出硬化鋼	45~55	マルエーシング鋼	MAS1C		KMS18~20	YAG	DMG,DMG-A			SMA180,200,245	GM302	303(接合)・470 8N12・407	
	43	非磁性鋼	HPM75								GSH6		
耐食鋼	30~45	SUS630系	NAK101(プリハードン)		U630	PSL(プリハードン)				KTSM6UL	RAMAX-S	303(接合) 407 480	
	46~60	SUS420J2系	PD555	KROMAX,SM3,SMDK	HPM38/ACD51					ELMAX,STAVAX	GCD5		
高速度 工具鋼	55~63	SKH51系	MH51			YXM1					HSP41	303(接合)	
	57~65	SKH55系	MH55		H51	YXM4					KM35		
	55~68	SKH57系	MH57		HM35	XVC5					KN2		
	57~66		MH8		MV10	YXM3					WKE35		
	57~64	SKH2,34系	WH2,34			YXM2,34							
	57~63	SKH10系	VH10			XVC3							
			MH85			YXR3,4							
SKH58					YXR33					KM7	440		
	MH62,64				YXM60					KHA32		KM42	
粉末 ハイス鋼	58~66		DEX20			HAP10					ASP23	303(接合) 440	
	64~68		DEX40			HAP20,40					APS30		
	66~72		DEX60,80			HAP50,70,72					APS60		



マグナ45 TIG/ARC/GAS	非ステライト系の超耐熱(1,100℃)、耐蝕、耐摩耗(HRC58~62)超高性能万能硬化肉盛溶接棒、あらゆる金属鋼に使用可能、刃口にも可。
マグナ407 ARC (HRC37~42)	高クローム含有の極めて高い滑らかさを持っているため耐熱金属同士の磨耗、衝撃、高温に優れています。熱間鍛造、ダイカスト等の超硬化肉盛用合金溶接棒です。
マグナ770/777 TIG/ARC	あらゆる鋳鉄の金型亀裂肉盛補修溶接棒です。2番の硬化や巣の発生がありません。現存するニッケルタイプの鋳物用溶接棒では最高のものです。
アロイC ARC (HRC20~45)	超耐蝕、耐熱、耐衝撃、耐力力、スーパーニッケルアーク溶接棒で熱間鍛造、ダイカスト、ブラモールド、ゴム等の型の補修溶接棒に優れています。

マグナ52 TIG/GAS	ZAS材用亜鉛ヒューム減少でピンホール無しで可。ガスでアルミ、亜鉛等のロー付けに使用できる汎用溶接棒。溶融点380℃、圧縮強度42kg/mm ²
マグナ55 TIG/GAS	全アルミ合金溶接可能ジュラルミン等でも非電裂性収縮引けが少なく抜群の溶接性を発揮。引張り強度21~24kg/mm ² 、伸率25%、硬さ45B、特製マグナ55専用フラックスを使用してガス溶接可。
マグナ24 TIG/GAS	高銀含有のロー付け棒TIGで電気ロー付けが可能で銅合金の溶接に最適。引張り強度63kg/mm ² 、硬さ145B、特製マグナ24専用フラックスを使用してガス溶接可。
マグナ27 TIG/GAS	青銅合金棒で銅、銅等あらゆる金属のロー付け用でブロンズ鋳物収縮割れが押さえる。引張り強度45kg/mm ² 、硬さ123B、特製マグナ27専用フラックスを使用してガス溶接可。

仕様は予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。



URL <http://www.wxceeds.co.jp>
E-mail exceed@exceeds.co.jp