

# YOUR PARTNER FOR MRO SOLUTIONS

WWW.MAGNAGROUP.COM

製品番号 F - フラックス被覆  
C - 内芯フラックス  
電流設定 RP - 逆極性(棒/トーチが+)  
SP - 正極性(棒/トーチが-)

## ハードフェイシング合金

### アーク溶接用

#### MAGNA 400

#### クラッシャー用溶接棒

あらゆる種類の破砕機械に最大限の耐久性と容易な施工性を提供するよう品質設計されています。

ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC) : 60RC  
電流設定 : AC、DC-SP

#### MAGNA 401

#### 汎用ハードフェイシング用溶接棒

強靱なフェライト組織により、衝撃や摩耗に強いです。一般的なハードフェイシング溶接棒より最大4倍以上の硬度があります。

ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC) : 59RC  
電流設定 : AC、DC-RP

#### MAGNA 402

#### マンガン鋼用耐衝撃合金

極端なショック、負荷、衝撃に耐えます。大型建設機械や、鉱山機械の肉盛りや接合に最適です。

ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC) : 187B  
硬度(溶接時) : 187B  
硬度(加工硬化) : 473B  
電流設定 : AC、DC-RP

#### MAGNA 403

#### 高応力摩耗用ハードフェイシング溶接棒

硬質カーバイドが含まれた密度の高いマトリックスを特徴とし、高応力、低応力の両方の摩耗に耐えることができます。

ロックウェルC(RC)またはロックウェルA(RA) : 58RC  
カーバイド硬度 : 93RA  
電流設定 : AC、DC-RP

#### MAGNA 404

#### 過酷な摩耗用ハードフェイシング溶接棒

最も過酷な研削摩耗に耐えます。一般的なハードフェイシング溶接棒に比べ、30倍長持ちします。

ロックウェルC(RC)またはロックウェルA(RA) : 67RC  
カーバイド硬度 : 93RA  
電流設定 : AC、DC-RP

#### MAGNA 405

#### 機械加工 / 炎焼き入れ 可 超強靱肉盛り用溶接棒

耐摩耗性、耐圧縮性、耐衝撃性に優れた特殊溶接棒。多層盛りでの溶接でもクラックが発生しません。溶着金属は機械加工が可能で、焼き入れにより硬度を増加させることも可能です。

ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC) : 30RC  
フレームハード時 : 40-45RC  
電流設定 : AC、DC-SP

## 溶接補助製品

#### MAGNA 940

#### 緊急修復材(エポキシ系接着剤)

鋼鉄、銅、アルミニウム、鋳鉄、ステンレス鋼、亜鉛メッキ鋼、真鍮、クロムで出来た表面や部品に使用可能です。

引張強度 : 5.8kg/mm<sup>2</sup> 耐熱 : 270-300°C

#### MAGNA 100

#### 優れた面取り溶接棒

各種面取り、溝切り、カウジングに最適な面取り用溶接棒。溶接棒からの高速ガス流が溶融金属を吹き飛ばし、綺麗なカーフを残します。切断や穿孔にも使用可能です。

電流設定 : AC、DC-SP

## ニッケル合金

### アーク溶接用

#### MAGNA 8N12

#### 超耐熱性/異種材料に対応可能なニッケル用万能溶接棒

最大1,205°Cまでの高温にも耐え、クラックの発生を防ぎます。優れた耐食性を提供し、50種類以上のニッケル合金及びその他全鋼鉄を溶接可能です。

引張強度 : 84.4kg/mm<sup>2</sup> 硬度(溶接時) : 20HRC  
引張強度(加工硬化) : 106kg/mm<sup>2</sup> 硬度(加工硬化) : 30HRC  
電流設定 : DC-RP

#### MAGNA ALLOY C

#### ハステロイ用ニッケルベース溶接棒

様々な腐食性媒体に対して優れた耐食性を提供します。非常に高温でも硬度を保持します。また金型鋼や工具鋼への肉盛りにも適しています。溶着金属は機械加工が可能です。

引張強度 : 68.9kg/mm<sup>2</sup>  
ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC) : 220B  
電流設定 : AC、DC-RP



## スチール用合金

### アーク溶接用

#### MAGNA 303 Gold

#### 全鋼用超高張力ノンクラックフェライトバランス溶接棒

異種金属の溶接が可能で、一般的な溶接棒より20~25%長い溶接が可能です。溶接後のヒートは機械加工可能です。

引張強度(溶接時) : 90kg/mm<sup>2</sup> 引張強度(加工硬化) : 130kg/mm<sup>2</sup>  
ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC) : 22-44RC  
電流設定 : AC、DC-RP

#### MAGNA 305

#### 高強度鋼用の超強靱溶接棒

T-1などの重量級鋼の溶接、高強度鋼の加工用で予熱無しでも優れた対クラック性を発揮します。

引張強度 : 81.6kg/mm<sup>2</sup>  
ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC) : 237B  
電流設定 : AC、DC-RP

#### MAGNA 307

#### “マグナマティック”軟鋼用溶接棒

使いやすさを重視し、優れた溶接性があります。作業位置が悪く、困難な場所でも全姿勢で使用可能です。

引張強度 : 59kg/mm<sup>2</sup>  
電流設定 : AC、DC-RPまたはDC-SP

#### MAGNA 393

#### ステンレス鋼用耐食性合金

縦向きを含む全姿勢で優れた溶接性を提供します。耐食性と耐熱性に優れます。

引張強度 : 60.5kg/mm<sup>2</sup>  
電流設定 : AC、DC-RP

#### MAGNA 395

#### 二相ステンレス鋼用超高強度溶接棒

腐食や応力腐食クラックに耐えるために優れた溶接強度を提供します。塩水腐食に対して非常に優れた体制を発揮します。

引張強度 : 77.4kg/mm<sup>2</sup>  
電流設定 : AC、DC-RP

### トーチ用

#### MAGNA 33F

#### 全鋼用超強カフラックス被覆ガスろう付け棒

最大59.5kg/mm<sup>2</sup>の驚異的な強度を提供します。非常に優れた流動性で銀ろうのように流れ、小さな隙間の接合部にも対応可能です。

引張強度 : 59.5kg/mm<sup>2</sup>  
炎の種類 : 中性還元焼成

## はんだ付け用合金

### トーチ用

#### MAGNA 88C

#### ステンレス鋼用低温高強度はんだ

一般的なはんだよりも約5倍強く、食品産業や冷凍用途に最適です。銅合金、ニッケル合金、工具鋼、鋳鉄を接合することもできます。

引張強度 : 9.8kg/mm<sup>2</sup>  
火力の種類 : コテまたは炎

## アルミニウム及び、アルミニウム合金

### アーク溶接用

#### MAGNA 505

#### アルミニウムとアルミニウム合金用高強度溶接棒

母材のアルミニウムよりも強度の高い溶接部を提供します。

引張強度 : 15.1kg/mm<sup>2</sup>  
電流設定 : DC-RP

### トーチ用

#### MAGNA 55

#### あらゆる種類のアルミニウム用の万能合金

独特な2段階の融点範囲は、薄肉から厚肉、および肉盛りにも対応します。TIG溶接でも使用可能です。

引張強度 : 18.3kg/mm<sup>2</sup>  
炎の種類 : 中性還元焼成  
TIG電流設定 : AC

## 工具鋼用合金

### アーク溶接用

#### MAGNA 480

#### 汎用工具鋼用合金

ほぼ全ての工具鋼とダイス鋼を焼き入れ状態で溶接可能です。熱処理無しで超硬質、超靱性溶接が可能です。

ブリネル硬度(B)またはロックウェルC(RC) : 58RC  
電流設定 : AC、DC-RP

## T.I.G.溶接

#### MAGNA 277 T.I.G.

#### 特殊ブロンズTIG棒

シリコンブロンズ、銅合金と亜鉛引き鋼、鉄、及びマリアブル鋳鉄のような鋳鉄ベースのあらゆる合金の修理にお薦めします。

引張強度 : 45.5kg/mm<sup>2</sup>  
電流設定 : DC-SP(AC)

#### MAGNA 303 T.I.G.

#### 超高張力全鋼用ノンクラックTIG棒

あらゆる亀裂、接合、肉盛り、下盛りに最適です。機械加工可能です。

引張強度(溶接時) : 84.4kg/mm<sup>2</sup> 硬度(溶接時) : 22HRC  
引張強度(加工硬化) : 126kg/mm<sup>2</sup> 硬度(加工硬化) : 44HRC  
電流設定 : DC-SP

#### MAGNA 305 T.I.G.

#### 高炭素鋼、プラモールド金型等用ノンクラックTIG棒

シボ加工可能、機械加工性良好です。

引張強度 : 81kg/mm<sup>2</sup> 硬度(溶接時) : 20-30HRC  
電流設定 : DC-SP

#### MAGNA 309 T.I.G.

バックパーズジングガスの必要性がなく、完全貫通ルートを形成するよう設計されたユニークなフラックスコアTIGファイラーです。ステンレス鋼、その他の鋼および異種鋼を溶接することができます。

引張強度 : 55.6kg/mm<sup>2</sup>  
電流設定 : DC-RP

#### MAGNA 480 T.I.G.

#### 万能工具鋼用TIG棒

冷間/熱間問わずオールマイティに使用可能です。刃口肉盛り用。

硬度 : 58HRC  
電流設定 : DC-SP

#### MAGNA 506 T.I.G.

#### アルミダイキャスト及び広範囲のアルミニウム合金用の次世代の高強度TIG棒

溶着金属は、溶接時でも溶接後の熱処理状態でも高強度を提供するように特別に設計されています。

引張強度 : 24.6kg/mm<sup>2</sup>  
電流設定 : AC

#### MAGNA 8N12 T.I.G.

#### 全ニッケル用万能TIG棒

超耐熱性で常温1,200°Cに耐えられます。また極低温にも優れています。

引張強度 : 84.4kg/mm<sup>2</sup> 硬度(溶接時) : 20HRC  
引張強度(加工硬化) : 106kg/mm<sup>2</sup> 硬度(加工硬化) : 30HRC  
電流設定 : DC-SP

## 鋳鉄用合金

### アーク溶接用

#### MAGNA 720

#### 汚れや焼けた鋳鉄に優れた溶接棒

他の溶接棒では接合すら出来ない油、汚れ、錆び、焼けが酷い鋳鉄を溶接するのに最適です。

引張強度 : 35.2kg/mm<sup>2</sup>  
電流設定 : AC、DC-RP

#### MAGNA 770

#### 高強度で割れにくく、加工可能な鋳鉄用溶接棒

ほぼ全ての種類の鋳鉄において、完璧に機械加工可能な溶接を提供します。予熱は必要ありません。

引張強度 : 40.8kg/mm<sup>2</sup>  
電流設定 : AC、DC-RP

#### MAGNA 777

#### 鋳鉄用の新世代溶接棒

優れたツインコア設計により、ほぼすべての種類の鋳鉄に経済的に使用できます。ハイテクの「コントロールドプラスト」パルスアクションにより、溶着金属の転移前に表面汚染物質を自動的に燃焼させます。完全に機械加工可能な溶接を提供します。

引張強度 : 46.9kg/mm<sup>2</sup>  
電流設定 : AC、DC-RP

### トーチ用

#### MAGNA 75F

#### 特殊フラックス被覆汎用ろう付け棒

優れた汎用性があり、鋳鉄を始めあらゆる金属の溶接が可能です。限りなく密着した継手に浸透しギャップや穴埋めに対応します。全姿勢での塗布が簡単です。

引張強度 : 44.3kg/mm<sup>2</sup>  
炎の種類 : 中性還元焼成

