

M-CUS

JIS Z3341 YCuSi B 該当
AWS A5.7 ERCuSi-A 該当

ケイ素青銅用

用 途

ケイ素青銅、銅、黄銅、青銅など銅合金の接合、巢埋め、肉盛。

溶接材料の化学成分(%)

Cu	Sn	Si	Mn	Pb	Al	Fe	Zn
≧93.0	≦1.5	2.8-4.0	≦1.5	≦0.02	≦0.01	≦0.5	≦1.5

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
410	32

製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	1.2	1.6	シールドガス	Ar

M-BWA

軟鋼薄板用

用 途

軟鋼薄板のミグ溶接法によるブレイズ溶接。

使用特性

1. M-BWA は軟鋼薄板のブレイズ溶接用の銅合金ワイヤで、軟鋼とのなじみ性が良く、0.6mmの薄板も容易に溶接ができます。
2. 低電流でも欠陥のない安定した溶接ができ、美しいビードが得られると共に湯流れが極めて良く0.02～0.2mmの隙間にも溶接金属は流れ込み、確実な溶接が可能です。

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
373	32

製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	0.8	1.2	シールドガス	Ar