

鑄鉄用 ミグ溶接ソリッドワイヤ

# M-SN \*

JIS Z3252 S C Ni-CI 該当

鑄鉄の補修・接合用

用 途

各種鑄鉄品の巢埋・補修・接合。

溶接材料の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Fe	Ni
0.01	0.05	0.24	0.03	残

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
325	42

製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	0.8	0.9	1.2	1.6	シールドガス	Ar + 2%O <sub>2</sub>
---------	-----	-----	-----	-----	--------	-----------------------

鑄鉄用 ミグ溶接ソリッドワイヤ

# M-FN

JIS Z3252 S C NiFe-1 該当

鑄鉄の補修・接合用

用 途

各種鑄鉄品の巢埋・補修・接合。

溶接材料の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
0.01	0.20	0.61	55.72	残

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
480	40

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 + 2%O <sub>2</sub>
---------	-----	-----	--------	-----------------------