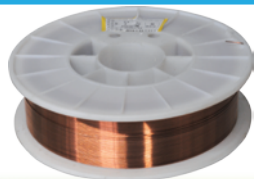


E110
For high strength steel



EC-110の仕様						
溶接金属の化学成分	Ni	Cr	Mn	Mo	Si	Fe C
溶接金属の機械的性質	引張強度	820Mps(焼き入れ時 1570Mpa)				
	降伏点	730Mps(焼き入れ時 892Mpa)				
	伸び	22%(焼き入れ時 6%)				
適用金属	軟鋼、T1-高張力鋼、超高張力鋼(1000Mpa以下)、中高炭素鋼、亜鉛引き鋼、クロームモリブデン鋼を含む構造鋼用					
重量	5 kg巻					
ワイヤ径(製造寸法)	0.8mm					
ポビン径	200 mm(直径)×55 mm(幅)					
シールドガス(推奨)	Ar+2~5%O ₂ 、鉄、亜鉛引き鋼材、炭素鋼等 Ar+15~30%CO ₂ 、一般鉄、高張力鋼板等					

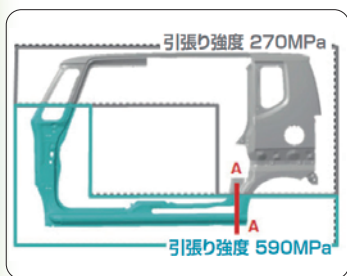
- T-1鋼等 新型高張力の為に開発された材料です。
- スチール、亜鉛引き鋼、炭素合金鋼、T1鋼などで出来た自動車等の高張力フレーム溶接に最適です。溶着金属は熱処理可能なため、溶接後は母材と同じ物性を出せます。
- ニッケルクロームモリブデンを素材に溶接後800Mpa、焼入れ熱処理後は1500Mpaの引っ張り強度を発揮します。完全に水素と窒素を排除して精製しており溶接後の組成変化を最小限に抑えられます。高張力鋼専用プレミアムワイヤーです。

スーパーMAG/MIG



EC-110 超高張力鋼板対応ワイヤ0.8mm
引張強度:800MPa 低合金鋼

鋼板の引張り強度と溶接方法



【用途】 内板骨格及び
590~980MPa鋼板の溶接用

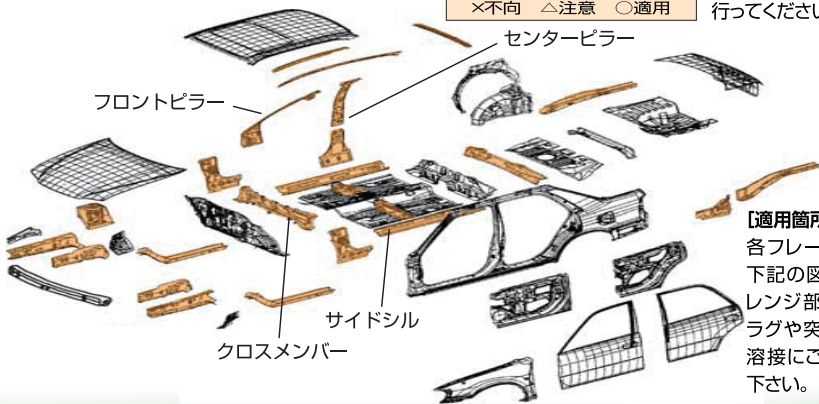
※例【ホンダ車】

※高張力鋼板(340MPa以上)部品のMAG溶接する場合、溶接強度が確保できる溶接ワイヤを使用する。
590MPa同士または590MPaと980MPaまでの部品を溶接する個所は、引張強度が590MPa以上の高張力鋼板対応ワイヤを使用する。



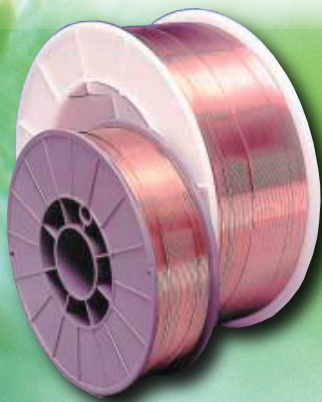
部 材	機械的特性			溶接方法		溶接ワイヤー 選定
	引張強度 Mpa	伸び率 %	降伏点 Mpa	MAG		
				プラグ	突合せ	
高張力鋼板種別						EC110
軟鋼	270	40	125	○	○	-
軟鋼	340	36	185	○	○	-
高張力鋼	440	29	265	○	○	-
高張力鋼	490	25	285	○	○	○
高張力鋼	590	18	410	○	○	○
高張力鋼	780	14	400	○	○	○
超高張力鋼	980	10	580	○	△	△
超高張力鋼	1180	6	825	×	×	△
超高張力鋼	1370	5	950	×	×	△
超高張力鋼	1500	4	1000	×	×	△

注意) 強度を担保する場合は、降伏点と引っ張り強度の比率での溶接部の質量を考慮して行ってください。



【適用箇所】
各フレーム等
下記の図のオレンジ部のプラグや突合せ溶接にご使用下さい。

Welding Wires



近年乗用車のボディは、普通磨き鋼板から耐食性の高い亜鉛引き鋼板の使用が増へ、軽量化に伴いハイテン材と呼ばれる超高張力鋼板が開発され、薄板高張力鋼板の多様化が進み、ホットプレス法により焼き入れ材などが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、ECワイヤーシリーズをご紹介させていただきます。現在直面するあらゆる素材に対応できるように5種類のMIG/MAGワイヤーを用意しました。現在市販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24)だけでは新車時の強度を維持するに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是非ご体感ください。



【販売代理店】

製造発売元

エコウエルディング 株式会社

〒243-0303 神奈川県愛甲郡愛川町中津3503-8番地

TEL: 046-284-3105 FAX: 046-284-3108

URL: <http://www.ecowelding.co.jp>