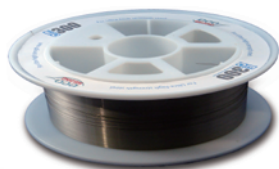


EC300
For ultra-high strength steel

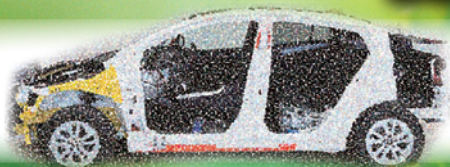


EC-300の仕様	
溶接金属の化学成分	Cr Ni C Mn Si Mo Fe 二位相(フェライトとオーステナイト複合組織)
溶接金属の機械的性質	引張強度 890Mps(自硬化後 1100Mpa)
	降伏点 560Mps(自硬化後 790Mpa)
	伸び 20-25%
適用金属	軟鋼、高張力鋼、超高張力鋼、ステンレス鋼、 鋁鋼、中、高炭素鋼、メッキ鋼、工具鋼、 スプリング鋼等を含む全鋼用
重量	2 kg巻 5 kg巻
ワイヤ径(製造寸法)	0.6 mm 0.8 mm
ポビン径	200 mm(直径)×55 mm(幅)
シールドガス(推奨)	Ar 80% - CO ₂ 20% Ar 95% - O ₂ 5%

~自動車ボディの安全を守る7つの性能~

- 1 添加元素の働きが組織変化を抑制するので、自動車ボディに使用されているほとんどの鉄鋼材料(炭素含有量1%以下のもの)が安全に溶接できます。
- 2 溶接金属は、溶接直後で約890Mpa(軟鋼用ワイヤの約2倍)、自硬化後で最大約1100Mpaという高い強度を実現しています。
- 3 溶接金属の加工硬化特性により、優れた疲労強度特性を実現しています。
- 4 合金成分中クロムが30%以上を占めているので高い耐食性を実現しています。
- 5 溶接金属の凝固速度が母材より遅く冷却時の収縮を抑える(従来の約5分の1)ので、優れた耐歪み性(従来の約半分)を発揮します。
- 6 低い電圧電流で使用可能なため溶融部が局所化され、その結果、HAZ部(熱影響組成変化部)の発生が最小限に抑えられます。
- 7 材料の融点が従来の軟鋼用ワイヤより約250℃低いので、ぬれ性が高く溶け込み性に優れています。

スーパーMAG/MIG Welding Wires



EC-300

超高張力鋼板対応ワイヤ0.6mm
引張強度:890MPa 高合金鋼

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います。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します。現在直面するあらゆる素材に対応できる様に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。



自動車補修用の溶接ワイヤ



今、自補修に求められる溶接は、車体の素材に合った適切な材料で溶接しなければ安全性能が損なわれます!



【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>