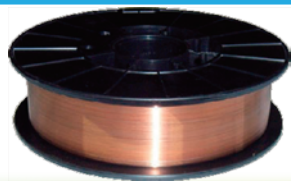


**EC 77**  
For Super Mig Brazlung



EC-77の仕様	
溶接金属の化学成分	Cu Si Mn Sn Zn
引張強度	380Mpa(混合ガス溶接時 448Mpa)
降伏点	170Mpa(混合ガス溶接時 210Mpa)
伸び	40%(混合ガス溶接時 20%)
適用金属	青銅、黄銅、銅、亜鉛メッキ鋼板、軟鋼、低合金鋼、高張力鋼板、中高炭素鋼、錳鋼、鋳鉄、ステンレス鋼を含む 異種鋼材の接合等に
重量	2.5kg巻 (5kgも有り)
ワイヤ径(製造寸法)	0.8mm(別注0.6/0.9も有)
ポビン径	200mm(直径)×55mm(幅)
シールドガス(推奨)	Ar100 - パルスアーク時と銅合金、錳鉄等 Ar+5-20%O <sub>2</sub> 鉄、亜鉛引き鋼板、炭素鋼等 Ar+15~30%CO <sub>2</sub> 一般鉄、高張力鋼板等

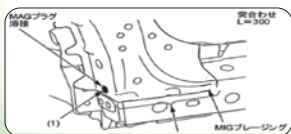
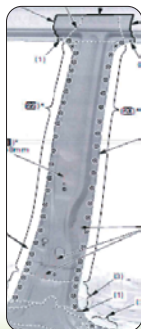
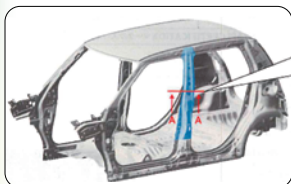
- このブレイジングワイヤーは、特に溶接時の溶け落ちを抑え0.4mmから(溶接機により)の薄板の溶接でも優れた溶接性を発揮します。さらに、亜鉛を焼かずに表面に流動し溶接部の耐食性を向上します。溶接時の歪の軽減、溶接時の湯境引けはスチールワイヤーと比べて10分の1です。さらに母材への熱影響を30%軽減します。
- HAZ(ヒートアフェクトゾーン/熱影響部)の強度の低下を抑えます。炭素鋼等の溶接時で、HAZ域の軟化層を抑え優れた延性を維持します。切削性にも優れています。優れた化学成分により錆びや焼けた熱の影響を受けて組成が変化した素材に対しても優れた溶接性を発揮します。

# スーパーMAG/MIG Welding Wires



## EC-77 ブレイジングワイヤ(CuSi3)0.8mm 引張強度: 380MPa 青銅合金

特にボディパネル等の継手接合に適し切削性や熱影響を抑え溶接ができます。錆びたボディや、亜鉛メッキの上に溶接可能です、その他穴埋めにおすすめします。そして……1000Mpa以上の超高張力鋼板のプラグ溶接に適用



【用途】 ホンダ車の1500MPa超高張力鋼板のプラグ溶接用(パルス溶接)に指定

※MAG溶接の継手温度はおおよそ1500℃に達する。これは超高張力鋼板の性能に大きな熱影響を与える可能性がある。MIGブレイジングの継手温度はおおよそ1000℃であるため、MIGブレイジングが用いられる理由である。

注意：1500MPa/980MPa級超高張力鋼板に対して溶接は可能ですが降伏点が2分の1以下になります。同じ強度を必要とする場合は、EC-300か110をご使用ください。突合せ溶接時に強度を出す為に、混合ガスをご使用ください。



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>