

MZ-10

(エムゼット・テン)

JIS/Z3313 T490T15-0CA-UH10
取得船級/NK AB LR NV BV GL KR CR



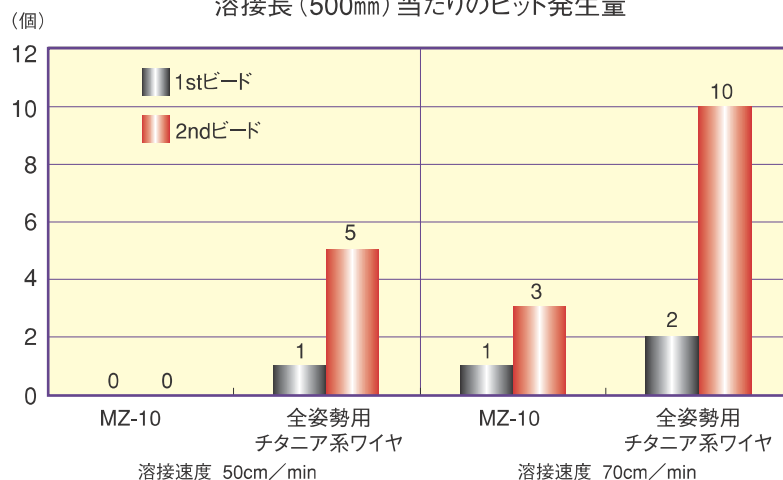
炭酸ガスアーク溶接用フラックス入りワイヤMZ-10は、下向き及び水平すみ肉用のメタル系ワイヤです。プライマー塗布鋼板の溶接での耐ピット性や耐ガス溝性に極めて優れており造船、橋梁、鉄骨などの多業種でご利用いただけます。

FEATURES

① 良好な耐気孔性

② 溶着速度が大きい

溶接長(500mm)当たりのピット発生量



プライマー塗布鋼板に対して優れた耐ピット性、耐ガス溝性を持っています。

メタル系ワイヤは鉄粉等の金属粉を充填フラックス中に含有し、高い溶着金属率を持っています。

③ 溶接後処理の短縮

アークが安定しており、溶滴移行が良好であるため、スパッタ発生量が少ないのが特徴です。また、揃った光沢のあるビードが得られることから水平すみ肉溶接の自動化及び高能率化に適しています。



スラグ剥離前



スラグ剥離後

用 途

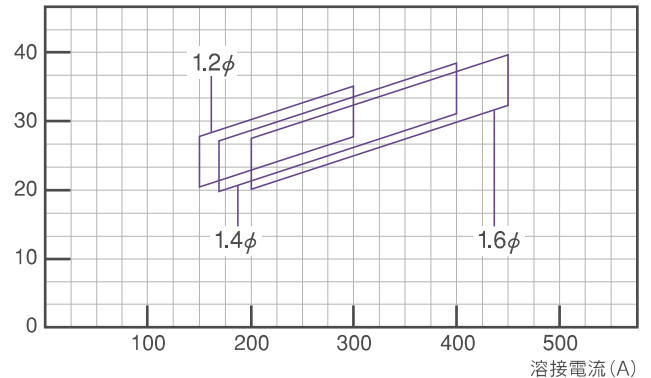
造船、橋梁、建築、機械など軟鋼及び490N/mm² 級高張力鋼を使用する各種溶接構造物の下向および水平すみ肉溶接

溶接姿勢と適正電流域

溶接姿勢と適正電流域

ワイヤ径 (mm)	溶接姿勢	1.2φ	1.4φ	1.6φ
適正電流域 (A)	下 向	150~300	170~400	200~450
	水 平	180~300	200~350	220~400

アーク電圧 (V)



溶 着 金 属 性 能

溶着金属の機械的性質

銘 柄	溶接条件 (入熱)	降伏点 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	絞り (%)	シャルピー値* (J)
MZ-10 1.2φ	20kJ	448	533	32	68	91
	50kJ	406	488	30	76	78
MZ-10 1.6φ	30kJ	462	538	27	68	97

*シャルピー衝撃試験の試験温度は0℃

溶着金属の化学成分

銘 柄	溶接条件 (入熱)	化学成分 (%)					
		C	Si	Mn	P	S	Cu
MZ-10 1.2φ	20kJ	0.05	0.47	1.47	0.013	0.011	0.04
	50kJ	0.04	0.61	1.68	0.015	0.013	0.10



溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なう恐れがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用など適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚などに有害です。適切な遮光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。

- 1 本カタログに掲載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したものを除き、保証を意味するものではありません。
- 2 実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼材の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- 3 本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。

 四国溶材株式会社

本社・工場

〒794-0083 愛媛県今治市宅間甲360番地
TEL.0898-23-3500 FAX.0898-23-0531
<http://www.sweco.co.jp/>

Shikoku Welding Electrode Co., Ltd.