

For Mild Steel and 490 N/mm² High Tensile Steel (GMAW)

คุณสมบัติของลวดเชื่อม

MIG-70S เป็นลวดเหล็กไส้ตัน (Solid Wire) ที่ใช้ในกระบวนการ MIG (GMAW) ที่ใช้ CO₂ หรือ AR+CO₂ เป็นแก๊สปกคลุม การอาร์คนุ่มนวลและสม่ำเสมอ สะเก็ดไฟน้อย แนวเชื่อมสวยงาม และสามารถเชื่อมทุกท่า

การใช้งาน

สำหรับเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน หรือเหล็กแรงดึงสูง 490 N/mm² ในอุตสาหกรรมรถยนต์, งานท่อ, โครงสร้างเหล็กต่างๆ สะพาน และเรือ

CHARACTERISTICS

MIG-70S is a solid wire to be used in gas metal arc welding (GMAW) process with CO₂ or AR+CO₂ gas mixture. It assures good arc stability, less spatter and satisfactory weldability in a wide range of welding current. It is suitable for all-position welding.

APPLICATIONS

Welding of mild steels and 490 N/mm² high tensile steel for automobiles, industrial machinery, pipes, steel frames, bridges and ships.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

Shield Gas: CO₂

C	Si	Mn	S	P	C
0.06-0.15	0.80-1.15	1.40-1.85	<0.035	<0.025	<0.035

TYPICAL MECHANICAL PROPERTY OF WELD METAL

Shield Gas: CO₂

Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation %	Impact Value-18°C (J)
450	550	29	120

SIZE

Size (mm)	0.8 X 15 kg.	0.9 X 15 kg.	1.0 X 20 kg.	1.2 X 20 kg.	1.6 X 20 kg.