

MIG430

GMAW Wire for Stainless Steel



Classification

AWS	A5.9	ER430
JIS	Z3321	YS430
EN	14343-A	G 17
GB	T 5092	H10Cr17

Shielded Gas Ar+1-2% O2
Ar+1-2% Co2

แอปพลิเคชันและคุณสมบัติ

1. เชื่อมโลหะ
2. ความร้อนดีเยี่ยมและต้านทานการกัดกร่อน
3. เหมาะสำหรับงานเชื่อมท่อและระบบท่อไอเสีย เช่น AISI 409 และ 430

คำแนะนำในการเชื่อม

1. ใช้ Ar ผสมกับ O2 1-2% สำหรับกระแสสูง , งานเชื่อมแบบลวดออง
2. ใช้ Ar ผสมกับ Co2 1-2% สำหรับกระแสต่ำ , งานเชื่อมแบบลวดวงจร

Typical Chemical Composition of Weld Metal (wt %) (Shielding Gas : Ar+2%O₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.041	0.78	1.60	0.010	0.010	16.25

Typical Mechanical Properties of Weld Metal (Shielding Gas : Ar+2%O₂ PWHT 780°Cx2Hr)

Tensile Strength N/mm ² (kgf/mm ²)	Yield Strength N/mm ² (kgf/mm ²)	Elongation %
620(63.2)	450(45.9)	42

Size and Suggested Operating Range (DC+)

Operating range	Diameter (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	
		Ar+1~2%CO ₂	Amp	40~120	60~140	80~160	100~210	—
		Volt	15~20	15~21	16~22	17~22	—	—
Ar+1~2%O ₂	Amp	160~210	170~260	180~280	200~300	210~320	220~330	
	Volt	24~28	24~30	24~30	24~30	24~32	24~32	