

# MIG-110S

AWS A5.28 ER110S-G  
AWS A5.28M ER76S-G

For gas-shielded metal arc welding of 760N/mm<sup>2</sup> high tensile steel

## Characteristics on usage

MG-110S is a solid wire for welding with Ar + 2%O<sub>2</sub> gas. It can be used in wide range of current from low to high with glossy bead appearance and less spatter.

The weld metal shows good X-ray soundness and mechanical properties.

## Application

Butt and fillet welding of steel structures using 760N/mm<sup>2</sup> class high tensile steel such as construction machinery, buildings and pressure vessels.

## Notes on usage

1. Polarity: DC+
2. Shield gas: pay attention to the purity of the shield gas, Ar + 2%O<sub>2</sub> is recommended.
3. Flow rate: 20-25 L/min.
4. Wire stick-out must be kept between 15-25mm.
5. Clean up the rust, wet, oil and dust of the welding part.

## คุณสมบัติ

MIG-110S เป็นลวดเชื่อมไส้ตัน สำหรับกระบวนการเชื่อม MIG/MAG โดยใช้แก๊ส Ar + 2%O<sub>2</sub> ปกคลุม สามารถเชื่อมด้วยกระแสตั้งแต่ต่ำถึงสูง และให้แนวเชื่อมที่มันเงา สามารถทดสอบด้วยวิธีการ X-Ray ได้

## การใช้งาน

สำหรับการเชื่อมต่อชนเหล็กแรงดึงสูง 760 N/mm<sup>2</sup> ในงานเครื่องจักรก่อสร้าง, งานโครงสร้าง และงานถังแรงดัน เป็นต้น

## ขั้นตอนการใช้งาน

1. ต่อขั้วไฟเป็น DC+
2. แนะนำให้ใช้แก๊ส Ar + 2%O<sub>2</sub> ปกคลุม
3. อัตราการไหลของแก๊ส 20-25 ลิตร/นาที
4. รักษาระยะอาร์คประมาณ 15-25 มม. เพื่อป้องกันลวดติด
5. ทำความสะอาดสนิม, ความชื้น, น้ำมัน หรือฝุ่นบริเวณแนวเชื่อมให้เรียบร้อยก่อนเริ่มเชื่อม

## Typical chemical composition of weld metal (%) (Shield gas: CO<sub>2</sub>)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Cu	Mo
0.054	1.58	0.30	0.03	2.25	0.13	0.31

## Typical mechanical properties of weld metal (Shield gas: Ar + 2% O<sub>2</sub>)

Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (%)	Impact Value (J/°C)
690	810	19	82/-50

## Sizes available and recommended currents (DC-EP)

Dia.(mm)		1.0	1.2	1.6
Amp	F	50~220	80~350	170~550
	OH	50~120	50~150	-
	VU	50~140	50~160	-
	VD	50~200	50~250	-