



MAGNA JAPAN

マグナ溶接棒 日本総輸入販売元
Nihon Tokusyu Sangyo Co. Ltd.
TEL 0566(35)9980

使用手順 マグナ 303TIG

マグナ303を使用する場合は特別な準備は必要有りません。しかし、母材が厚い場合は90度に開先をとって下さい。

高炭素鋼やクラックが入り易い工具鋼の場合は約204℃に予熱して下さい。

使用電流

1. 6mm 45～130A

注意

- a マグナ303は自硬性がある為、機械加工の際は回転及び送りを遅らして下さい。
- b マグナ303は鋳鉄の肉盛りに使用できます。
- c マグナ303の溶着金属部を酸素アセチレンで切断する場合は、非常に高い合金組織をしている為直接は切断できません。先ず溶着金属の上に軟鋼の捨て材を置きそれを酸化させます。そうすると簡単に切断できます。溶着部を切断する必要がある場合はマグナ150又はマグナ100で簡単にできます。