

# PRIMACORE® MW-70MC

## 特征及优势

PRIMACORE® MW-70MC是一种混合气体保护的, 金属粉芯焊丝。此焊丝设计用于碳钢的高熔敷效率和高速焊接。  
PRIMACORE® MW-70MC能提供出色的焊缝成型以及机械性能, 并且用于底漆钢板, 厚氧化皮及锈蚀表面时有良好的抗气孔性。

## 主要特点

- -30°C下冲击性能优良
- 出众的产品稳定性
- 低飞溅, 焊接行走速度高, 无熔渣
- 对底漆钢板, 厚氧化皮及锈蚀表面有良好的抗气孔性
- 通过ISO 9001质量管理体系认证

## 主要应用

- PRIMACORE® MW-70MC设计用于490N/mm<sup>2</sup>抗拉强度等钢的高效率焊接, 特别适用于平角焊位置。此焊丝适用于造船钢结构制造中的自动化焊接系统。

## 符合标准

- AWS A5.18/ ASME SFA-5.18: E70C-6M  
[可使用Ar+(5-25%) CO<sub>2</sub>保护气体]
- JIS Z3313: T493T15-0MA-H10

## 焊接位置



## 焊接气体

- 80%Ar+20%CO<sub>2</sub>

## 船级社认证

- JIS

## 尺寸及包装

焊丝直径(mm)	包装方式	保护气	每托盘重(kg)
1.2	15kg 塑料盘	Ar+(5-25%)CO <sub>2</sub> 20L/min or 40-45CFH	1080
1.2	225kg 桶装	Ar+(5-25%)CO <sub>2</sub> 20L/min or 40-45CFH	900
1.6	15kg 塑料盘	Ar+(5-25%)CO <sub>2</sub> 20L/min or 40-45CFH	1080
1.6	200kg 桶装	Ar+(5-25%)CO <sub>2</sub> 20L/min or 40-45CFH	800

## 力学性能

PRIMACORE® MW-70MC	屈服强度(Mpa)	抗拉强度(Mpa)	延伸率(%)	V形缺口冲击值@-30°C(J)
AWS A5.18 E70C-6M要求值 (最小值)	400	480	22	27
典型值	455	565	31.5	70

# PRIMACORE® MW-70MC

## 化学成分

PRIMACORE® MW-70MC	C	Si	Mn	S	P
<b>AWS 要求值(%) 最大值</b>	0.12	0.90	1.75	0.03	0.03
<b>典型值</b>	0.06	0.61	1.58	0.02	0.01

## 推荐焊接工艺

焊丝直径极性干伸长	送丝速度 (米/分)	电压(伏)	电流(安)	熔敷速度(千克/小时)
1.2mm PRIMACORE® MW-70MC DC+ 19mm	5.1	21-23	170	2.3
	6.4	22-25	190	2.7
	7.6	22-26	210	3.2
	8.9	22-27	245	3.9
	10.2	23-27	265	4.5
	12.7	23-28	300	5.6
	15.2	25-29	335	6.9
1.6mm PRIMACORE® MW-70MC DC+ 19mm	17.8	26-30	370	7.9
	2.5	21-24	175	2.0
	3.8	22-25	235	2.9
	5.1	22-26	290	4.0
	6.4	22-28	345	5.2
	7.6	23-29	360	6.3
	10.2	26-31	425	8.4
	12.7	27-32	485	10.7

### 客户协助政策

林肯电气是全球卓越的集弧焊产品、机器人弧焊系统、等离子和氧燃料切割设备的设计、开发和制造于一体的焊接与切割解决方案提供商。本公司致力于满足客户的需求并超越其期望值。有时买方可能会就使用林肯电气公司产品的情况向本公司咨询有关信息和建议，本公司将依据我们所掌握的信息及时给予答复。但是林肯电气公司对于所提供的建议信息不提供任何保证，不承担任何责任。同时我们也不会做任何形式的任何保证，包括对客户特别目的适应性的保证。实际上，一旦信息或者建议被提供，当资料被更新或者变更后，我们不承担任何责任，也不会提供更新后的信息或者建议，也不能扩大和更改产品销售上的保证。

林肯电气公司是一个积极满足客户需求的制造商，但是对林肯电气产品的选择和使用是由客户自己控制的，客户对自己的选择是要负全部责任的。超出林肯电气公司控制范围的许多因素，会影响到应用这种类型制造方法和服务要求所产生的结果。

截止付印之前，本资料已反映了精确的信息，如需其他信息，请参考www.lincolnelectric.com.cn

### 授权代理商：

本手册内所涉及的相关实验数据、统计资料、调查结果，均来自于林肯电气实验室。除特殊说明外，焊机产品相关实验均按照国际通用标准 IEC60974-1 进行测试；焊材产品相关实验均按照 AWS 标准进行测试，焊材产品实验具体适用标准详见各产品页面标注。

本手册的个别用于林肯电气产品描述的极限词语，仅在林肯电气公司的产品范围内进行对比，不涉及与任何其他公司产品的比较，且仅面向林肯电气客户作为林肯电气产品使用的技术性概括指导，不作为产品推销使用，非广告宣传用语！

### 上海林肯电气有限公司

上海市宝山区沪太公路5008弄195号 邮编：201907  
 电话：86-21-6673 4530 传真：86-21-6602 6621  
 www.lincolnelectric.com.cn