

銘柄	規格		用途および使用特性	製造 寸法 ワイヤ径 mm	溶着金属の化学成分の一例 %						溶着金属の機械的性質の一例				シールドガス	船級 認定
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Ni	0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J		
DW-200	Z3313 YFW -C50DR	A5 20 E70T-1 該当	造船・橋梁などの軟鋼・490N/mm ² 級高張力鋼を使用した各種構造物の下向および水平すみ肉溶接に適しています。 炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤで、特に9mm程度の大脚長水平すみ肉溶接において光沢のある止端形状が良好なビードが得られます。	1.2 1.4	0.06	0.48	1.35	0.012	0.010	-	490	560	28	92	CO ₂	NK AB LR NV BV
DW-300	Z3313 YFW -C50GR	A5 20 E70T-2 該当	非低水素系の炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤで、無機ジンク系プライマー、ウォッシュプライマーなどの塗布鋼板での耐気孔性をもっとも優れています。 非低水素系ですので、拘束度の小さい部材のすみ肉溶接に限定して使用してください。	1.2 1.4	0.08	0.13	0.76	0.010	0.009	-	440	540	24	76	CO ₂	-
MX-200H	Z3313 YFW -C50DM	A5 20 E70T-1 該当	造船・橋梁などの軟鋼・490N/mm ² 級高張力鋼を使用した各種構造物の水平すみ肉溶接（タンデム）に適しています。 特に無機ジンクプライマー塗布鋼板の高速溶接（150cm/min程度）での耐気孔性が優れた炭酸ガスアーク溶接メタル系フラックス入りワイヤです。	1.4 1.6	0.06	0.55	1.55	0.015	0.008	-	500	600	27	100	CO ₂	NK AB LR NV BV CR KR
MX-200S	Z3313 YFW -C50DM	-	造船・橋梁などの軟鋼・490N/mm ² 級高張力鋼を使用した各種構造物の下向および水平すみ肉溶接に適しています。 従来のすみ肉用メタル系フラックス入りワイヤに比較してプライマー塗装鋼板（特に無機ジンク系プライマー）の高速溶接（80～100cm/min）での耐気孔性、ビード外觀・形状が極めて良好です。	1.2 1.4	0.04	0.55	1.65	0.011	0.010	-	450	540	30	70	CO ₂	NK AB LR NV BV
MXA-200	Z3313 YFW -A50DM	A5 20 E70T-1M	造船・橋梁など軟鋼・490N/mm ² 級高張力鋼を使用した各種構造物の下向および水平すみ肉溶接用メタル系フラックス入りワイヤです。 シールドガスとしてAr+CO ₂ 混合ガスを使用し、無機ジンクプライマー塗布鋼板での耐気孔性が良好です。	1.2 1.4 1.6	0.05	0.56	1.52	0.010	0.009	-	520	590	29	100	80%Ar+ 20%CO ₂	LR NV GL