

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 <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J		
MX-55	Z3313 YFW -C55DM	A5 20 E70T-1 該当	鉄骨、産機などの軟鋼・490/520および540N/mm <sup>2</sup> 級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接（下向、横向）に適しています。 炭酸ガスアーク溶接メタル系フラックス入りワイヤであり、溶着速度が大きく、かつ、連続多層溶接においても十分な溶接金属強度が得られるため作業能率が向上します。	1.2 1.4	0.06	0.55	1.50	0.012	0.010	Mo : 0.10	500	580	30	98	CO <sub>2</sub>	-
DW-100E	Z3313 YFW -C502R	A5 20 E71T-9	造船、海洋構造物などの軟鋼・490N/mm <sup>2</sup> 級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。 溶着金属中に少量のNiを含み、-20 までの低温での衝撃値が優れた炭酸ガスアーク溶接チタニヤ系フラックス入りワイヤです。	1.2 1.4 1.6	0.05	0.43	1.28	0.013	0.008	0.38	510	570	29	-20 110	CO <sub>2</sub>	NK AB LR NV BV GL CCS
MX-100E	Z3313 YFW -C502M	-	耐高温割れ性能および衝撃性能を向上させ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。合わせて、高溶着・低スパッタなどの特長も有しており、特に造船、橋梁などの片面溶接の高効率施工に適しています。	1.4 1.6 2.0	0.06	0.40	1.73	0.014	0.008	0.60	500	600	31	-20 98	CO <sub>2</sub>	NK AB LR NV BV
DWA-50	Z3313 YFW -A50DR	A5 20 E71T -1M	造船・橋梁・産機などの軟鋼・490N/mm <sup>2</sup> 級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。 シールドガスとしてAr+CO <sub>2</sub> 混合ガスを用いる全姿勢溶接用チタニヤ系フラックス入りワイヤで、スパッタが極めて少ないなど優れた溶接作業性を有しています。	1.2 1.4 1.6	0.05	0.48	1.22	0.013	0.009	-	510	570	30	110	80%Ar + 20%CO <sub>2</sub>	NK AB LR NV BV GL
DWA-51B	Z3313 YFW -A502B	A5 20 E71T -5MJ	造船・橋梁・压力容器などの軟鋼・490N/mm <sup>2</sup> 級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。 シールドガスとしてAr+CO <sub>2</sub> 混合ガスを用いる全姿勢溶接用塩基性フラックス入りワイヤで、良好な衝撃値が得られ耐割れ性も良好です。 電源極性は直流（ワイヤ○）が好適です。	1.2 1.6	0.07	0.45	1.40	0.014	0.009	-	430	540	30	-20 120	80%Ar + 20%CO <sub>2</sub>	LR NV BV GL