

MG-SOFT

JIS Z3312 YGW14

軟鋼・490N/mm²級高張力鋼の薄板溶接用

用途

薄板を使用したスチール製ケース、パレット類、パイプ、コンクリート型枠、プレス成形品などの溶接。

使用特性

低電流域（短絡移行域）でのアークの安定性が良好でスパッタが少なく、滑らかで平坦なビード外観・形状が得られ、特に薄板の溶接に適しています。MG-50TやMG-2に比較して溶接金属の強度が低く設計されており軟質であるため、溶接ビードのグラインダ加工、プレス加工、旋盤加工をする場合の加工性に優れた炭酸ガスアーク溶接ワイヤです。

混合ガス（Ar + CO₂）を用いればさらに美しいビード外観・形状が得られます。

作業の要点

76ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例（％，シールドガス：CO₂）

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.34	0.67	0.011	0.017

○溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：CO₂）

降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
420	500	31	130

○製造寸法ならびに電流範囲（DCワイヤ⁺）

ワイヤ径 mm		0.6	0.8	0.9	1.2
電流 範囲 A	全姿勢	40~90	50~120	50~140	50~160