

# 軟鋼・490N/mm<sup>2</sup>級高張力鋼用マグ溶接

# ソリッドワイヤ

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	Mo	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J			
MG-1	Z3312 YGVW11	A5.18 ER70S-G 該当	鉄骨、橋梁、産業機械、車両などの各種構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。 高電流域でのアークの安定性が良好で、アークもソフトな炭酸ガスアーク溶接ワイヤです。 特許第3219916号、特許第2682806号	1.2 1.4 1.6		0.07	0.51	1.05	0.010	0.010	-	490	570	30	120	CO <sub>2</sub>	-
MG-50R MG-1R	Z3312 YGVW11	A5.18 ER70S-G 該当	鉄骨構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適する炭酸ガスアーク溶接ワイヤです。MG-50、MG-1よりスラグ量を低減し、アークマン鉄骨溶接口ポットシステム(p.381)に好適で、連続運転性を高めます。機械的性能はMG-50、MG-1と同等です。	1.2		0.09	0.57	1.00	0.010	0.013	-	490	570	30	120	CO <sub>2</sub>	-
MG-2	Z3312 YGVW12	A5.18 ER70S-G 該当	自動車、車両、電機、産業機器、鉄骨、橋梁などの各種構造物の突合せ、すみ肉および重ね全姿勢溶接に適しています。低電流域でのアークの安定性が良好で、全姿勢溶接、薄板の溶接に適しています。特に、薄板重ねすみ肉のビード形状が優れています。 特許第3219916号、特許第2682806号	0.9 1.0 1.2		0.07	0.50	1.05	0.012	0.016	-	430	550	30	140	CO <sub>2</sub>	-
MG-51T	Z3312 YGVW12	A5.18 ER70S-6 該当	低電流域でアークの安定性が良好で全姿勢溶接、薄板の溶接に適する炭酸ガスアーク溶接ワイヤです。 MG-50Tに比べ、立向、上向溶接では高めの電流が使用できます。また、パイプの全姿勢溶接に適しています。	0.9 1.0 1.2		0.11	0.53	1.15	0.011	0.012	-	470	560	32	120	CO <sub>2</sub>	-
MG-50D	-	-	造船、化工機、鉄骨、橋梁、産業機械などの各種重要構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適しています。 大入熱溶接においても十分な強度と高い衝撃値が得られる炭酸ガスアーク溶接ワイヤです。	1.2 1.4 1.6		0.09	0.39	1.30	0.010	0.009	0.16	510	600	30	160	CO <sub>2</sub>	NK AB LR NV BV
MG-1Z	Z3312 YGVW14	A5.18 ER70S-G 該当	自動車、車両、住宅などに用いられる亜鉛メッキ鋼板用の炭酸ガスアーク溶接ワイヤです。 特に亜鉛メッキ鋼板の溶接において、ビットを主体とした耐気孔性が良好で、また耐ギャップ性、ビード外観、ビード形状などが優れています。	1.0 1.2		0.08	0.28	1.31	0.009	0.011	-	430	540	31	110	CO <sub>2</sub>	-