

軟鋼・490N/mm²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 (熱処理)	船級認定
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Mo	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J		
MIX-1Z	Z3312 YGW17	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Ar+CO ₂ 混合ガスアーク溶接ワイヤです。特にパルス電源を用いると、優れた耐気孔性が得られます。また低スパッタ化が可能で、亜鉛メッキを施した薄板の高速溶接に適しています。	1.0 1.2	0.09	0.35	1.52	0.013	0.009	-	480	590	31	-20 150	80%Ar +20%CO ₂	-
MIX-1PS	Z3312 YGW17	-	自動車、車両、電機などの各種構造物の薄板の突合せおよびすみ肉溶接に適するAr+CO ₂ 混合ガス用ワイヤです。パルス電源との組合せにおいてスパッタの発生が極めて少なく、またアークの安定性が優れているので、薄板の高速溶接に適しています。	1.2	0.09	0.21	0.95	0.010	0.010	-	410	520	33	-20 130	80%Ar +20%CO ₂	-
MIX-1TS	Z3312 YGW17	-	自動車、車両、電機などの各種構造物の薄板の突合せおよびすみ肉溶接に適するAr+CO ₂ 混合ガスパルスMAG溶接用ワイヤです。亜鉛メッキ鋼板や、耐割れ性に優れることから耐食性鋼板にも適用できます。	1.2	0.08	0.60	1.01	0.010	0.006	-	440	540	32	-20 150	80%Ar +20%CO ₂	-
MIX-1T	Z3312 YGW17	-	自動車、車両、電機などの各種構造物の薄板のすみ肉溶接に適するAr+CO ₂ 混合ガス溶接用ワイヤです。特に板厚が薄く、ルートギャップが大きい場合でも良好なビードが形成できます。0.6φバックワイヤで最小0.6mmの板厚まで溶接が可能です。	0.6 0.9 1.2	0.06	0.47	0.98	0.010	0.017	-	430	530	33	-20 150	80%Ar +20%CO ₂	-
MIX-5.5S	Z3312 YGW19	A5.18 ER70S-G 該当	鉄骨、橋梁などの突合せおよびすみ肉溶接に適するAr+CO ₂ 混合ガス溶接用540N/mm ² 級ワイヤです。入熱40kJ/cm、パス間温度350の高能率溶接でも400~490N/mm ² 級鋼に対して良好な強度や靱性などの機械的性質が得られます。	1.2 1.4	0.06	0.62	1.45	0.010	0.010	-	520	600	30	-20 180	80%Ar +20%CO ₂	-
MGS-50	Z3312 YGW16	A5.18 ER70S-G	化工機、圧力容器、パイプなどの各種重要構造物の突合せおよびすみ肉溶接に適するAr-CO ₂ およびAr-O ₂ 混合ガス溶接用ワイヤです。低電流域から高電流域まで幅広い溶接条件で良好な作業性と継手性能が得られ、各種の溶接姿勢に適しています。特にAr+5~20%CO ₂ 、あるいは98%Ar+2%O ₂ 混合ガスとの組合せで良好な衝撃特性が得られるので、低温用アルミキルド鋼にも適用できます。	1.0 1.2 1.6	0.08	0.62	1.12	0.010	0.008	-	450	570	28	-20 180	80%Ar +20%CO ₂ (-)	NK AB NV
											370	520	32	-20 190	80%Ar +20%CO ₂ (620 × 1h)	
					0.08	0.71	1.21	0.010	0.007	-	490	590	33	-20 180	98%Ar +2%O ₂ (-)	BV CR KR
											400	540	33	-20 200	98%Ar +2%O ₂ (620 × 1h)	

軟鋼・490 N/mm²級高張力鋼（マグ溶接／ソリッドワイヤ）

軟鋼・490 N/mm²級高張力鋼（マグ溶接／ソリッドワイヤ）