

低温用鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ

銘柄	規格	シールドガス	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				備考	船級認定
	JIS AWS				C	Si	Mn	P	S	Ni	その他	0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J		
MGS-50LT	Z3325 YGL1-6(A)P	80%Ar + 20%CO ₂	低温用400～490N/mm ² 級高張力鋼用の高靱性マグ溶接ワイヤで、パルス電源による全姿勢溶接に適しています。溶着金属は、Ti-B系からなり、-60 程度までの衝撃値および-30 程度までのCTOD特性が優れています。	1.2 1.6	0.07	0.24	1.41	0.007	0.008	-	Ti: 0.022	470	540	33	-60 110	80%Ar + 20%CO ₂ 溶接のまま	NK AB LR NV
	B: 0.0030										440						
MGT-1NS	Z3325 YGL2-6(A) 該当 A5.28 ER80S -G該当	80%Ar + 20%CO ₂	低温用490～550N/mm ² 級高張力鋼用マグ溶接ワイヤです。溶着金属は、Ni-Mo系からなり、溶接のままにおける-60 程度までの衝撃値が良好です。	1.2 1.6	0.06	0.33	1.36	0.008	0.009	1.07	Mo: 0.27	590	670	26	-60 57	80%Ar + 20%CO ₂ 溶接のまま	NK LR NV
MGS-1N	Z3325 YGL2-6(A)P 該当 A5.28 ER70S -G該当	Ar + 5～20% CO ₂	低温用400～450N/mm ² 級高張力鋼マグ溶接ワイヤです。溶着金属は、Ni-Mo系からなり、溶接後熱処理後における-60 程度までの衝撃値が良好です。	1.2 1.6	0.04	0.24	0.85	0.008	0.007	1.55	Mo: 0.21	410	520	32	-60 140	80%Ar + 20%CO ₂ 620 × 1h	AB
MGS-3N	Z3325 YGL3-10(Q)P 該当 A5.28 ER70S -G該当	Ar + 5～20% CO ₂	3.5%Ni鋼用マグ溶接ワイヤです。溶接後熱処理後における-100 程度までの衝撃値が良好です。シールドガスとしては種々の組成のものが使用可能ですが、CO ₂ 混合率の少ない方が衝撃値に優れています。	1.2 1.6	0.03	0.26	1.18	0.004	0.006	4.08	Mo: 0.20	470	570	32	-101 130	95%Ar + 5%CO ₂ 620 × 1h	-