

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	Cr	Mo	0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収 エネルギー J	熱処理		
MGS-56	-	A5 28 ER80S-G 該当	Ar + 5~20% CO ₂	主にスプレー移行域で使用するMn-Mo、Mn-Mo-Ni鋼用溶接ワイヤです。	1.2 1.6	0.06	0.40	1.19	0.007 0.006	0.84	-	0.35	500	590	29	-40 69	620 ×40h	Ar + 20% CO ₂	-
MGS-63S	-	A5 28 ER90S-G 該当	Ar + 5~20% CO ₂	主にスプレー移行域で使用するMn-Mo-Ni鋼用溶接ワイヤです。MGS-56よりも高強度の溶着金属が得られ、A533B、C、C1 2などの溶接に適します。	1.2	0.06	0.27	1.34	0.008 0.006	0.93	-	0.47	570	650	27	-12 150	630 ×27h	Ar + 15% CO ₂	-
MGS-M	Z3317 YGM-A	A5 28 ER80S-G	Ar + 2~5% O ₂	主にスプレー移行域で使用する0.5%Mo鋼用溶接ワイヤです。	1.0 1.2	0.07	0.32	0.76	0.008 0.005	-	-	0.54	520	610	25	98	溶接の まま	Ar + 20% CO ₂	KR
	Ar + 5~20% CO ₂		1.6		480								580	28	160	620 ×1h			
MGT-M	Z3317 YGM-A	A5 28 ER80S-G 該当	Ar + 20~100% CO ₂	主に短絡移行域で使用する0.5%Mo鋼用溶接ワイヤです。	1.2 1.6	0.06	0.34	0.70	0.010 0.007	-	-	0.48	470	570	25	78	溶接の まま	CO ₂	-
	0.05					0.45	0.81	0.008 0.008	500				590	28	110	溶接の まま	Ar + 40% CO ₂		
MGS-1CM	Z3317 YG 1 CM-A	A5 28 ER80S-G	Ar + 2~5% O ₂	主にスプレー移行域で使用する1~1.25%Cr-0.5%Mo鋼用溶接ワイヤです。	1.0 1.2	0.07	0.34	0.74	0.008 0.005	-	1.23	0.52	570	680	22	69	620 ×1h	Ar + 20% CO ₂	AB BV KR
	Ar + 5~20% CO ₂		1.6		420								540	28	170	650 ×10h			
MGT-1CM	Z3317 YG 1 CM-A	A5 28 ER80S-G 該当	Ar + 20~100% CO ₂	主に短絡移行域で使用する1~1.25%Cr-0.5%Mo鋼用溶接ワイヤです。	1.2 1.6	0.06	0.39	0.65	0.009 0.008	-	1.24	0.53	440	570	27	49	690 ×1h	CO ₂	-
	0.05					0.45	0.68	0.008 0.006	460				580	27	140	690 ×1h	Ar + 40% CO ₂		