

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-2CM	Z3317 YG2CM-A	Ar + 2-5% O ₂ ・ Ar + 5-20% CO ₂	主としてスプレー移行域で使用する2.25%Cr-1%Mo鋼用溶接ワイヤです。	1.0	0.08	0.34	0.76	0.007 0.005	-	2.29	0.98	550	670	26	110	680 × 1h	Ar + 20% CO ₂	KR
	1.2			430								570	30	140	690 × 15h			
MGS-2CMS	Z3317 YG2CM-A	Ar + 10-20% CO ₂	主としてスプレー移行域で使用する2.25%Cr-1%Mo鋼用溶接ワイヤです。衝撃値に優れ、焼もどし脆化感受性の低い溶着金属が得られます。	1.2	0.12	0.25	0.65	0.006 0.005	-	2.26	1.01	600	720	23	- 20 120	670 × 1h	Ar + 15% CO ₂	-
	1.6			410								560	30	- 20 130	690 × 25h			
MGT-2CM	Z3317 YG2CM-A	Ar + 20-100% CO ₂	主として短絡移行域で使用する2.25%Cr-1%Mo鋼用溶接ワイヤです。	1.2	0.07	0.36	0.65	0.010 0.009	-	2.14	0.94	510	660	22	98	690 × 1h	CO ₂	-
	1.6			0.07								0.43	0.75	0.008 0.008	-	2.31		
MGS-5CM	Z3317 YG5CM-A	Ar + 2-5% O ₂ ・ Ar + 5-20% CO ₂	主としてスプレー移行域で使用する5%Cr-0.5%Mo鋼用溶接ワイヤです。自硬性が大きく割れやすいので、溶接にあたっては十分注意してください。	1.2	0.08	0.29	0.56	0.011 0.007	-	5.46	0.53	480	640	26	78	700 × 2h	Ar + 2% O ₂	-
	1.6			0.08								0.29	0.56	0.011 0.007	-	5.46		
MGS-9CM	- A5 28 ER80S-B8 該当	Ar + 2-5% O ₂ ・ Ar + 5-20% CO ₂	主としてスプレー移行域で使用する9%Cr-1%Mo鋼用溶接ワイヤです。Cr含有量が多く、自硬性が大きく割れやすいので、溶接にあたっては十分注意してください。	1.2	0.08	0.38	0.49	0.005 0.008	-	9.01	1.04	480	640	24	130	720 × 2h	Ar + 2% O ₂	-
MGS-9Cb	- A5 28 ER90S-G 該当	Ar + 5% CO ₂	主としてスプレー移行域で使用する9%Cr-1%Mo-Nb-V鋼用溶接ワイヤです。Cr含有量が多く、自硬性が大きく割れやすいので、溶接にあたっては十分注意してください。	1.2	0.08	0.27	1.29	0.007 0.006	0.38	8.86	0.98 Nb : 0.03 V : 0.19	570	700	27	98	740 × 8h	Ar + 5% CO ₂	-