

气保焊材料（实心焊丝）

牌 号	标 准	JIS	用 途 · 使 用 特 性	主 要 尺 寸 mm
		AWS		
	保 护 气 体			
MG-60R(N)	Z 3312 G 59J A 1 U C 3M1T		最适合REGARC™, 590MPa级钢板焊接用实心焊丝, 采用我司钢结构REGARC™焊接系统, 可实现电弧的优良安定性以及超低飞溅。	1.2
	- CO ₂			
MG-S63B	Z 3312 G 59J A 1 U M C1M1T		一般使用80%Ar + 20%CO ₂ 气体。力学性能优良, 适用于钢结构, 压力容器, 桥梁等的MAG焊接。	1.2
	相当于A5.28 ER90S-G Ar+ 5~25% CO ₂			
MG-70	Z 3312 G 69 A 2 U C N2M4T		用于CO ₂ 焊接。高电流区的电弧稳定性优良。适用于建机, 钢架, 桥梁等焊接。	1.2 1.6
	相当于A5.28 ER110S-G CO ₂			
MG-S70	Z 3312 G 69 A 2 U M N4CM21T		一般使用80%Ar + 20%CO ₂ 气体。力学性能优良, 适用于压力管道, 桥梁等的MAG焊接。	1.2
	A5.28 ER100S-G Ar+ 5~25% CO ₂			
MG-80	Z 3312 G 78 A 2 U C N4M4T		用于CO ₂ 焊接。高电流区的电弧稳定性优良。适用于建机, 钢架, 桥梁等焊接。	1.2 1.6
	相当于A5.28 ER110S-G CO ₂			
MG-S80	Z 3312 G 78 A 4 M N5CM3T		一般使用80%Ar + 20%CO ₂ 气体。力学性能优良, 适用于钢架, 桥梁, 压力管道, 海洋结构等的MAG焊接。	1.2
	相当于A5.28 ER110S-G Ar+ 5~25% CO ₂			
MG-82	Z 3312 G78 A 2 U C N4M4T		CO ₂ 焊接用。在钢结构等焊接方面, 即使大线能量及高层间温度的条件下, 也可实现优良的机械性能。	1.2
	相当于A5.28 ER110S-G CO ₂			
MG-S88A	Z 3312 G 78 A 6 U M N7M4T		使用80%Ar + 20%CO ₂ 气体。用于低温要求780MPa级钢。-80℃的低温冲击性优良, 适用于在严酷环境下的结构件焊接。	1.2
	相当于A5.28 ER120S-G 80%Ar+20% CO ₂			

熔敷金属化学成分一例 %							熔敷金属力学性能一例				备 注	船级认证
C	Si	Mn	P S	Ni	Cr	Mo	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J		
0.07	0.52	1.44	0.010 0.006	-	-	0.14	590	650	25	120 (-5℃)	-	-
0.08	0.50	1.09	0.007 0.008	-	0.42	0.29	580	660	25	-5℃ 150	80%Ar +20% CO ₂	-
0.07	0.48	1.37	0.011 0.012	0.98	-	0.56	610	720	25	110	-	-
0.07	0.31	1.03	0.007 0.005	1.84	0.20	0.40	650	720	23	-20℃ 140	80%Ar +20% CO ₂	-
0.08	0.38	1.25	0.009 0.011	2.22	-	0.63	710	830	22	95	-	-
0.09	0.32	1.05	0.008 0.010	2.71	0.24	0.49	770	850	18	-20℃ 120	80%Ar +20% CO ₂	NK ABS DNV GL
0.08	0.50	1.40	0.007 0.006	2.24	-	0.72	790	870	26	90	-	-
0.07	0.34	1.17	0.005 0.004	3.37	-	0.77	770	880	20	-80℃ 80	80%Ar +20% CO ₂	ABS LR DNV GL BV CCS