

# CO2 ソリッド溶接ワイヤ(JIS YGW11、YGW12)

## ■ER50-6 軟鋼及び 490Mpa 級鋼の低電流溶接用 (JIS YGW12)

■用途： 自動車、車両、軽量鉄骨、造船、産機等の突き合わせ、すみ肉溶接

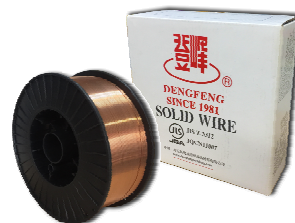
■認定： JIS Z3312、AWS ER70S-6

溶接金属の化学成分と機械的な性能一例

銘柄	溶接金属の化学成分一例					
ER50-6 (YGW12)	C	Mn	Si	P	S	Cu
	0.079	1.55	0.72	0.016	0.011	0.041
	降伏点 (Mpa)		引張強さ (Mpa)		伸び (%)	衝撃値 (0°C, J)
	474		561		28	140

製造寸法及び電流範囲

線径 (mm)		0.8	0.9	1.0	1.2
電流 範囲 (A)	下向	50~170	60~200	90~220	90~350
	横向	50~130	55~120	80~130	80~150



## ■ER50-G 軟鋼及び 490Mpa 級鋼の高電流溶接用 (JIS YGW11)

■用途： 軽量鉄骨、橋架、造船、産機、車両等の突き合わせ、すみ肉溶接

■認定： JIS Z3312、AWS ER70S-G

溶接金属の化学成分と機械的な性能一例

銘柄	溶接金属の化学成分一例						
ER50-G (YGW11)	C	Mn	Si	P	S	Cu	Ti+Zr
	0.079	1.55	0.72	0.016	0.011	0.041	0.18
	降伏点 (Mpa)		引張強さ (Mpa)		伸び (%)	衝撃値 (0°C, J)	
	474		570		30	130	

製造寸法及び電流範囲

線径 (mm)		1.2	1.4	1.6
電流 範囲 (A)	下向	200~350	250~370	280~450
	横向	200~320	250~350	280~430



輸 入 元：株式会社東安 [www.toan-japan.com](http://www.toan-japan.com)  
〒 448-0856 愛知県刈谷市寿町 2-201-1  
Tel：0566-78-8301 FAX：0566-78-8302 (代)

本社(製造元): 安丘新建業登峰溶接材料有限公司 (SINCE 1981)  
JIS 規格 Z3312 取得、JQA の契約番号: JQC1100