











溶着金属の化学成分一例(%)							溶着金属の機械的性質一例				溶接後熱処理	電流の種類
C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー J		
0.09	0.44	1.28	0.015	0.012	—	0.25	520	610	26	-5℃ 95	—	DC (+)
										-20℃ 72		
0.06	0.49	1.02	0.009	0.006	1.23	0.30	610	720	23	130	—	DC (+)
										-20℃ 100		
0.06	0.47	1.32	0.010	0.005	1.92	0.44	660	740	23	-20℃ 130	—	DC (+)
										-40℃ 90		
0.07	0.46	1.38	0.009	0.018	—	0.36	567	646	26	-5℃ 105	—	DC (+)
0.06	0.49	1.28	0.003	0.003	1.36	0.46	639	714	22	-20℃ 80	—	DC (+)
0.08	0.54	1.29	0.009	0.002	2.55	0.48	787	860	20	-20℃ 70	—	DC (+)

570～780MPa級高張力鋼用ソリッドワイヤ

銘 柄	シールド ガス	規格		特長・用途	製造 寸法 (mm)
		JIS	AWS		
YM-60AC	CO ₂	Z 3312 G59JA1UC3M1	A5.28 ER80S-G該当	短絡移行域での溶接作業性に優れたワイヤです。Ar+CO ₂ 混合ガスを用いた溶接にも適用できます。	0.9 1.2
	溶接姿勢	 			
YM-70C	CO ₂	Z 3312 G69A2UCN4M3T	A5.28 ER100S-G該当	大臣認定 MWLD-0009取得。690MPa級高張力鋼で、大電流溶接でもアークが安定しスパッタが少なく良好な溶接作業性と優れた靱性が得られます。	0.9 1.0 1.2 1.6
	溶接姿勢	 			
YM-70A	Ar+20% CO ₂	Z 3312 G69A3UMN4M3T	A5.28 ER100S-G該当	690MPa級高張力鋼で、アークが安定し、スパッタが極めて少なく、良好なビード外観と優れた靱性が得られます。	0.9 1.2 1.6
	溶接姿勢	 			
YM-60CT	CO ₂	Z 3312 G59JA1UC3M1T	—	鉄筋継手溶接用ソリッドワイヤで、590MPa級の溶着金属性能が得られます。主にSD345の溶接に適しています。	1.2
	溶接姿勢	 			
YM-70CT	CO ₂	Z 3312 G69A2UCN4M3T	—	鉄筋継手溶接用ソリッドワイヤで、690MPa級の溶着金属性能が得られます。主にSD390の溶接に適しています。	1.2
	溶接姿勢	 			
YM-80CT	CO ₂	Z 3312 G78A2UCN5M3T	—	鉄筋継手溶接用ソリッドワイヤで、780MPa級の溶着金属性能が得られます。主にSD490の溶接に適しています。	1.2
	溶接姿勢	