

# 自動車補修用 半自動溶接ワイヤ



材料の知識はちょっと・・・、  
溶接技術には自信が・・・？

お待たせしました！  
第2弾

## 軟鋼および490MPa 級高張力鋼の混合ガス溶接用ソリッドワイヤ

0.6mm/  
5kg巻

自動車メーカーでは、軟鋼、高張力鋼、超高張力鋼板等の半自動溶接では、MAG溶接法を推奨しております。最も多く使用されている50kg級高張力鋼ワイヤとして、エコウエルディングはEC-YGW16を新開発しました。高精製、純鉄に近い最高の品質で最も低コストでの提供を実現します。  
〔新開発のEC-YGW16は混合ガス(Ar80%+CO2/20%)ワイヤ JIS Z3312 / YGW16の規格に適合します。〕



## EC-YGW16 が安全で環境にやさしい 自動車ボディの補修溶接を実現します！

### EC-YGW16の仕様

該当JIS	Z3312 YGW16	
溶接金属の化学成分	C, Mn, Si, S, P, Cu	
溶接金属の機械的性能	引張強度	530Mpa
	降伏点	440Mpa
	伸び	26%
適用鋼種	軟鋼及び490Mpa級高張力鋼	
重量/サイズ	0.6mm / 5Kg巻き	
ポビン径	200mm × 55mm	
シールドガス	Ar: 80% - CO2: 20%	

- 低電流、混合ガス(Ar:80%+CO2:20%)用  
※CO2:100%用のワイヤを混合ガスで溶接すると欠陥の原因となります。
- 低電流でアークが安定し鋼板への熱影響を抑え、スパッタも少なく薄板に最適
- 歪、溶け落ちを大幅に抑制
- 溶着金属が柔らかく、切削性に優れ後処理が容易。
- 一部の自動車メーカーがプラグ溶接時のワイヤとして指定  
※トヨタ・新型プリウス、ウィッシュ  
980MPa超高張力鋼板を含む2枚のパネルを接する場合の溶接条件  
プラグ径10mm / 溶接ワイヤ:JIS Z3312 YGW16 / 混合ガス  
※炭酸ガス(CO2:100%)を使用した場合、十分な溶接強度を確保できません。
- 安全で環境にやさしい自動車ボディの補修溶接を実現！  
※シールドガスに炭酸ガスではなくアルゴン系混合ガスを使用。  
作業時のCO2排出量を50%以下に低減。

### 推奨半自動 MIG/MAG溶接機

株式会社  
エムエスジャパン  
サービス  
「チェボラ サウンド  
ミグバルス 2035M」



株式会社ヤシマ  
「YMI-180Ds  
QC - MIG180 デジタル」



株式会社  
エクシード  
「サーマルアーク  
Power Master500」



【販売代理店】

【製造元】  
エコウエルディング 株式会社  
〒243-0303 神奈川県厚木市川中津 3503-8 番地  
TEL: 046-284-3105 FAX: 046-284-3108  
http://www.ecowelding.co.jp/

【共同販売元】  
株式会社エクシード  
TEL: 046-281-5885 (代)  
FAX: 046-281-5887

株式会社エムエスジャパンサービス 株式会社ヤシマ  
TEL: 048-284-9000 (代)  
FAX: 048-284-8900

042-480-0840  
042-480-0811

