耐大气腐蚀(含 海滨·海岸用)·耐海水腐蚀　钢用MAG焊接药芯焊丝

牌号	标准		用途及使用特性	焊丝直径 mm	熔敷金属化学成分一例 %								熔敷金属力学性能一例				保护气体
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	其它	屈服强度 N/mm²	抗拉强度 N/mm²	延伸率 %	吸收功 J	
㊣DW-50W	Z3320 YFA-50W	–	适用于400及490N/mm²级耐大气腐蚀钢（通常不涂漆使用）的对接焊及角焊。是可进行全位置CO_2气体保护钛系药芯焊丝，焊道外观及形状优异，飞溅少等良好的工艺性能。	1.2 1.4 1.6	0.06	0.35	1.06	0.013	0.008	0.39	0.38	Cr: 0.54	510	590	27	140	CO_2
㊣MX-50W	Z3320 YFA-50W	–	适用于400及490N/mm²级耐大气腐蚀钢（通常不涂漆使用）的角焊。使用CO_2气体保护金属系药芯焊丝，焊道外观及形状优异，飞溅少等良好的工艺性能。	1.2 1.4 1.6	0.05	0.40	0.96	0.012	0.018	0.41	0.28	Cr: 0.51	480	580	30	78	CO_2
㊣DW-300W	–	–	适用于400及490N/mm²级耐大气腐蚀钢（通常不涂漆使用）的角焊。在用非低氢型CO_2保护药芯焊丝单丝双枪，无间隔平角焊时有优良的耐气孔腐蚀性。由于属于非低氢型，仅限于拘束度小的焊件的角焊使用。	1.4	0.05	0.17	1.11	0.013	0.009	0.41	0.33	Cr: 0.47	529	597	25	60	CO_2
㊣DW-60W	Z3320 YFA-58W	相当于 A5.29 E81T1-W2C	适用于570N/mm²级耐大气腐蚀钢（通常不涂漆使用）的对接及角焊。属于CO_2保护钛型全位置焊接药芯焊丝，焊道外观及成形优异，飞溅少等良好的工艺性能。	1.2	0.04	0.55	1.14	0.012	0.010	0.37	0.46	Cr: 0.50	550	620	27	-5℃ 80	CO_2
㊣MX-60W	Z3320 YFA-58W	相当于 A5.29 E80T1-W2C	适用于570N/mm²级耐大气腐蚀钢（通常不涂漆使用）的角焊。属于CO_2保护金属粉型药芯焊丝，焊道外观及成型优异，飞溅少等良好的工艺性能。	1.2 1.4	0.04	0.52	1.26	0.013	0.009	0.39	0.57	Cr: 0.51	530	630	27	-5℃ 72	CO_2
㊣DW-588	Z3320 YFA-58W	相当于 A5.29 E80T1-W2C	适用于570N/mm²级耐大气腐蚀钢ASTM A588（通常不涂漆使用）的对接焊及角焊。属于全位置CO_2气体保护钛型药芯焊丝，焊道外观及成型优异，飞溅少等良好的工艺性能。	1.2	0.04	0.55	1.14	0.012	0.010	0.41	0.48	Cr: 0.52	550	620	27	-5℃ 78	CO_2
㊣MX-588	Z3320 YFA-58W	相当于 A5.29 E80T1-W2C	适用于570N/mm²级耐大气腐蚀钢或ASTM A588（通常不涂漆使用）的角焊。属于全位置CO_2保护金属粉型药芯焊丝，焊道外观及成型优良，飞溅少等良好的工艺性能。	1.2 1.4	0.04	0.50	1.24	0.013	0.009	0.40	0.57	Cr: 0.49	530	630	27	-5℃ 71	CO_2
㊣DW-50WT	–	–	为400及490N/mm²级海滨·海岸耐大气腐蚀钢（Cu-Ni-Ti系）用设计。属于全位置CO_2保护钛型药芯焊丝，焊道外观及成型优良，飞溅少等良好的工艺性能。	1.2	0.04	0.54	1.10	0.010	0.006	0.47	2.05	Ti: 0.04	490	590	30	117	CO_2
㊣MX-50WT	–	–	为400及490N/mm²级海滨·海岸耐大气腐蚀钢（Cu-Ni-Ti系）用设计。属于全位置CO_2保护金属粉型药芯焊丝。焊道外观及成型优良，飞溅少等良好的工艺性能。	1.2 1.4	0.04	0.41	1.06	0.015	0.012	0.49	2.15	Ti: 0.03	510	585	28	98	CO_2
㊣DW-50WCL	–	–	为400及490N/mm²级海滨·海岸耐大气腐蚀钢（Ni-Mo系）用设计。属于全位置CO_2保护钛型药芯焊丝。焊道外观及成型优良，飞溅少等良好的工艺性能。	1.2	0.04	0.46	1.02	0.010	0.006	–	1.52	Mo: 0.33	520	600	29	91	CO_2
㊣MX-50WCL	–	–	为400及490N/mm²级海滨·海岸耐大气腐蚀钢（Ni-Mo系）用设计。属于全位置CO_2保护金属粉型药芯焊丝。焊道外观及成型优良，飞溅少等良好的工艺性能。	1.2 1.4	0.03	0.43	1.03	0.013	0.009	–	1.60	Mo: 0.33	510	580	29	65	CO_2