

# 590~780N/mm<sup>2</sup>级高强度钢用MAG焊接

牌 号	标 准	保护气体	用途及使用特性	焊丝 直径 mm
	JIS AWS			
MG-S63B	Z3312 YGW23 —— 相当于 A5.28 ER90S-G	Ar+ 5~25% CO <sub>2</sub>	550~610N/mm <sup>2</sup> 级高强度钢MAG焊丝，广泛使用于各个领域。工艺性能良好，在焊态时能得到力学性能优良的熔敷金属。适用于钢结构，压力容器，压力管道，桥梁等各种结构件的MAG焊接。一般使用80%Ar+20%CO <sub>2</sub> 做为保护气体。	1.2 1.6
MG-70	—— 相当于 A5.28 ER100S-G	CO <sub>2</sub>	690N/mm <sup>2</sup> 级高强度钢用CO <sub>2</sub> 气体保护电弧焊焊丝。由于能在大电流下焊接，所以焊接效率高，而且电弧的稳定性优良。适用于建设机械、钢结构、桥梁等的焊接。	1.2 1.6
MG-S70	—— 相当于 A5.28 ER100S-G	Ar+ 5~25% CO <sub>2</sub>	690N/mm <sup>2</sup> 级高强度钢用MAG焊丝，焊接工艺性能及焊态时熔敷金属力学性能优良，可得到可靠性高的接头。适用于压力管道，桥梁等各种结构的MAG焊接。一般使用80%Ar+20%CO <sub>2</sub> 作为保护气体。	1.2 1.6
MG-80	—— 相当于 A5.28 ER110S-G	CO <sub>2</sub>	780N/mm <sup>2</sup> 级高强度钢用CO <sub>2</sub> 焊丝，在大电流下电弧稳定、焊接效率高。适用于建筑机械、钢结构、桥梁的焊接。	1.2 1.6
MG-S80	—— 相当于 A5.28 ER110S-G	Ar+ 5~25% CO <sub>2</sub>	780N/mm <sup>2</sup> 级高强度钢用MAG焊丝。焊接工艺性能和在焊态下的力学性能优良，能得到可靠性的高强度接头。适用于钢结构、桥梁、压力管道、海洋结构等各种结构的MAG焊接。一般使用80%Ar+20%CO <sub>2</sub> 作为保护气体。	1.2 1.6
MG-S88A	—— 相当于 A5.28 ER120S-G	80%Ar+ 20%CO <sub>2</sub>	低温下使用的780N/mm <sup>2</sup> 级高强度钢用MAG焊丝。熔敷金属含Ni约3.5%，在-80℃左右的低温的焊态下仍具有优良的冲击值，适于焊接使用条件苛刻的结构。保护气体为80%Ar+20%CO <sub>2</sub> 。	1.2