牌号	标准 JIS / AWS	保护气体	用途及使用特性	焊丝直径 mm	熔敷金属化学成分一例 % C	Si	Mn	P S	Ni	Cr	Mo	熔敷金属力学成分一例 屈服强度 N/mm²	抗拉强度 N/mm²	延伸率%	吸收功 J	热处理	备注	船级认证
®MG-S56	– / 相当于 A5.28 ER80S-G	Ar+ 5~20% CO_2	主要用于Mn-Mo,Mn-Mo-Ni钢喷射电弧焊接用焊丝。	1.2 1.6	0.06	0.40	1.19	0.007 0.006	0.84	–	0.35	500	590	29	-40℃ 69	620℃ ×40h	Ar+ 20% CO_2	–
®MG-S63S	– / 相当于 A5.28 ER90S-G	Ar+ 5~20% CO_2	主要用于Mn-Mo-Ni钢喷射电弧焊接用焊丝。与MG-S56相比，熔敷金属的强度更高，适于A533B,C,C1.2钢等焊接。	1.2	0.06	0.27	1.34	0.008 0.006	0.93	–	0.47	570	650	27	-12℃ 150	630℃ ×27h	Ar+ 15% CO_2	–
®MG-SM	Z3317 YGM-A / A5.28 ER80S-G	Ar+ 2~5% O_2 • Ar+ 5~20% CO_2	主要用于0.5%Mn钢喷射电弧焊接用焊丝。	1.0 1.2 1.6	0.07	0.32	0.76	0.008 0.005	–	–	0.54	520	610	25	98	焊态	Ar+ 20% CO_2	AB
												480	580	28	160	630℃ ×27h		
®MG-TM	Z3317 YGM-A / 相当于 A5.28 ER80S-G	Ar+ 20~100% CO_2	主要用于0.5%Mn钢短路电弧焊接用焊丝。	1.2 1.6	0.06	0.34	0.70	0.010 0.007	–	–	0.48	470	570	25	78	焊态	CO_2	–
					0.05	0.45	0.81	0.008 0.008	–	–	0.52	500	590	28	110	焊态	Ar+ 40% CO_2	
®MG-S1CM	Z3317 YG1CM-A / A5.28 ER80S-G	Ar+ 2~5% O_2 • Ar+ 5~20% CO_2	主要用于1～1.25%Cr-0.5%Mo钢喷射电弧焊接用焊丝。	1.0 1.2 1.6	0.07	0.34	0.74	0.008 0.005	–	1.23	0.52	570	680	22	69	620℃ ×1h	Ar+ 20% CO_2	LR AB BV
												420	540	28	170	650℃ ×10h		
®MG-T1CM	Z3317 YG1CM-A / 相当于 A5.28 ER80S-G	Ar+ 20~100% CO_2	主要用于1～1.25%Cr-0.5%Mo钢短路电弧焊接用焊丝。	1.2 1.6	0.06	0.39	0.65	0.009 0.008	–	1.24	0.53	440	570	27	49	690℃ ×1h	CO_2	LR
					0.05	0.45	0.68	0.008 0.006	–	1.27	0.54	460	580	27	140	690℃ ×1h	Ar+ 40% CO_2	
®MG-S2CM	Z3317 YG2CM-A / A5.28 ER90S-G	Ar+ 2~5% O_2 • Ar+ 5~20% CO_2	主要用于2.25%Cr-1%Mo钢喷射电弧焊接用焊丝。	1.0 1.2 1.6	0.08	0.34	0.76	0.007 0.005	–	2.29	0.98	550	670	26	110	680℃ ×1h	Ar+ 20% CO_2	–
												430	570	30	140	690℃ ×15h		