

REGARC™ 専用炭酸ガスシールドアーク溶接ソリッドワイヤ

REGARC™ の特殊電流波形に最適
CO₂高電流溶接において極低スパッタを実現!



REGARC™ プロセス専用ソリッドワイヤ

FAMILIARC™

MG-50R(N)

FAMILIARC™

MG-56R(N)

TRUSTARC™

MG-60R(N)

TRUSTARC™

MG-70R(N)

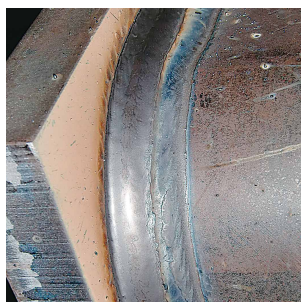
●MG-XXR(N)はREGARC™ プロセス専用ワイヤです。

スパッタ発生量比較

●ワークへの付着状況

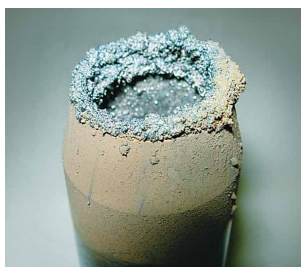


従来法

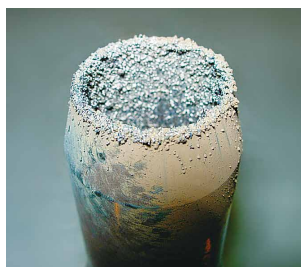


REGARC™
MG-56R(N)使用

●ノズルへの付着状況



従来法



REGARC™
MG-56R(N)使用

効果と特長

- 1 REGARC™ の特殊電流波形制御に適した優れた通電性、耐チップ融着性、ワイヤ送給性を有しており、アーク安定性に優れ、スパッタ発生量の極めて少ない溶接が可能です。
- 2 スラグ発生量・はく離性を最適化しており、溶接ロボットによる安定した連続溶接を実現します。
- 3 490MPa級鋼用から690MPa級鋼用まで幅広くラインナップ(JIS Z 3312)
FAMILIARC™ MG-50R(N) : YGW11
FAMILIARC™ MG-56R(N) : YGW18
TRUSTARC™ MG-60R(N) : G 59J A 1 U C 3M1T
TRUSTARC™ MG-70R(N) : G 69 A 2 U C N2M4T
 ※鋼材別の適用材料は裏面をご覧ください。
- 4 従来の定電圧溶接においても優れた溶接作業性を実現します。

専用ワイヤで
REGARC™ の効果を最大限に発揮!


溶着金属の化学成分と機械的性質の一例

銘柄	化学成分 (mass%)								機械的性質 シールドガス: CO ₂ ワイヤ径 1.2mmφ			
	C	Si	Mn	P	S	Ti	Mo	Ni	耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー (J)
FAMILIARC™ MG-50R(N)	0.08	0.55	1.05	0.010	0.010	0.03	—	—	490	570	28	125(0°C)
FAMILIARC™ MG-56R(N)	0.06	0.48	1.33	0.009	0.007	0.03	0.14	—	535	615	27	185(0°C)
TRUSTARC™ MG-60R(N)	0.07	0.52	1.44	0.010	0.006	0.03	0.14	—	590	650	25	120(-5°C)
TRUSTARC™ MG-70R(N)	0.07	0.54	1.50	0.010	0.009	0.03	0.64	1.04	620	730	25	95(-20°C)

建築鉄骨用鋼材 / REGARC™ 用溶接材料のラインナップ

		400MPa	490MPa	520MPa	550MPa	590MPa
角形鋼管	プレスコラム	BCP235	BCP325 BCP325T		SBCP385	SBCP440
		FAMILIARC™ MG-50R(N)	FAMILIARC™ MG-56R(N)		TRUSTARC™ MG-60R(N)	TRUSTARC™ MG-70R(N)
	ロールコラム	STKR400 BCR295	STKR490			
		FAMILIARC™ MG-50R(N)	FAMILIARC™ MG-56R(N)			
円形鋼管	STKN400	STKN490 KSAT325	KSAT355	KSAT385	KSAT440	
	FAMILIARC™ MG-50R(N)	FAMILIARC™ MG-56R(N)	TRUSTARC™ MG-60R(N)			
			FAMILIARC™ MG-56R(N)			

※溶接材料と鋼材との組合せによって施工条件が異なりますので、詳細は別途お問合せください。



警告

溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用など適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚に有害です。適切なしゃ光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。ワイヤの始終端部などトーチ先端以外のワイヤが、溶接中に母材、ワイヤフィードなど非絶縁部に接触するとスパークが発生し、火災、熱傷の原因になるので注意してください。

お客様へのご注意とお願い

- ①本カタログに記載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したものの以外は、保証を意味するものではありません。
- ②実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- ③本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますので、ご了承ください。

株式会社 神戸製鋼所

溶接事業部門

マーケティングセンター

マーケティング企画室 TEL 03-5739-6321 FAX 03-5739-6958

国内営業部

造船・エネルギー営業室 TEL 03-5739-6322 FAX 03-5739-6958

東日本営業室

(溶接材料) TEL 03-5739-6323 FAX 03-5739-6958

(溶接システム) TEL 03-5739-6325 FAX 03-5739-6958

北海道営業所 TEL 011-261-9334 FAX 011-251-2533

東北営業所 TEL 022-261-8812 FAX 022-261-0762

中日本営業室 TEL 052-584-6075 FAX 052-584-6109

※本製品(役務を含む)は、外国為替及び外国貿易法に定める輸出規制の対象です。輸出には、日本国政府の輸出許可が必要な場合があります。輸出のご予定がある場合には、弊社営業所へお問い合わせ下さい。その際には輸出先や用途をご確認させていただくことがありますので、ご了承下さい。

The products and services represented in this catalog are governed by the export restrictions of the Japanese Foreign Exchange and Foreign Trade Act. A Japanese government issued export permit may be necessary to export outside Japan. If export is intended, kindly consult Kobe Steel, Ltd. Welding Business and/or its sales offices. Please be advised in advance that we reserve the right to confirm the export destination including the nature and/or intended use of our products and services at the said destination.

コベルコ溶接テクノ株式会社

CS推進部CSグループ TEL 0466-20-3000 FAX 0466-20-3010

西日本営業室

(溶接材料) TEL 06-6206-6390 FAX 06-6206-6458

(溶接システム) TEL 06-6206-6423 FAX 06-6206-6458

中国営業所 TEL 082-258-5305 FAX 082-258-5309

四国営業所 TEL 087-823-7444 FAX 087-823-7333

九州営業所 TEL 092-451-6012 FAX 092-473-8238

グローバル推進部 TEL 03-5739-6331~6332 FAX 03-5739-6960