

Panasonic CONNECT

溶接ワイヤ

CO₂/MAG/MIG用カタログ



● 主な溶接用ワイヤの使い分け ●

| 適用鋼種 | 溶接条件 (電流域、移行形態他) | シールドガス、溶接法 | | |
|--------------------------------|------------------------------|--------------------|---|--------------------|
| | | CO ₂ | Ar-20%CO ₂ | |
| | | 直流 | 直流 | パルスアーク |
| 軟鋼 | 低～中電流域 短絡移行 | YM-45MT YM-45T | — | — |
| 軟鋼及び 490 MPa級高張力鋼板 | 低～中電流域 短絡移行(直流) | YM-50MT YM-50T1 | YM-45MT (YM-50MT) (YM-51MT) (YM-41AM) YM-45T (YM-50T1) | YM-51MT YM-41AM |
| | 中～高電流域 グロビュール又はスプレー移行(直流) | YM-50M YM-50 | YM-51AM YM-51A | YM-51AM YM-51A |
| 亜鉛めっき鋼板 (軟鋼及び490 MPa級高張力鋼板) | 低～中電流域 耐気孔性 | — | YM-51MZ | YM-51MZ |
| 黒皮鋼板 (軟鋼及び490 MPa級高張力鋼板) | 中～高電流域 耐気孔性 | YM-55 | — | — |
| 590 MPa級高張力鋼板 | 中～高電流域 | YM-60 | — | — |
| 690 MPa級高張力鋼板 | 中～高電流域 | YM-70 | — | — |

● パック巻タイプ〈ラインパック〉 ●

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----------------------|--------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------|-------------------|----------------|----------|------------------|----------------|----------|------|----------|----------|--------------------|-----------------------------|---------------------------|----------|----------|--------------------|--|--|
| ワイヤ交換口スをなくし、長時間作業できます。 (ワイヤ径: 0.8 mm, 0.9 mm, 1.0 mm, 1.2 mm, 1.4 mm, 1.6 mm) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ ラインパック専用引出し装置 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"> <tr> <td>品番</td> <td>外径×高さ</td> <td>質量</td> </tr> <tr> <td>ラインパックS用 YX-20PD3</td> <td>φ496 mm×300 mm</td> <td>1.1 kg</td> </tr> <tr> <td>ラインパック用 YX-30PD4</td> <td>φ658 mm×500 mm</td> <td>3.5 kg</td> </tr> </table> | | | 品番 | 外径×高さ | 質量 | ラインパックS用 YX-20PD3 | φ496 mm×300 mm | 1.1 kg | ラインパック用 YX-30PD4 | φ658 mm×500 mm | 3.5 kg | | | | | | | | | | | |
| 品番 | 外径×高さ | 質量 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ラインパックS用 YX-20PD3 | φ496 mm×300 mm | 1.1 kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ラインパック用 YX-30PD4 | φ658 mm×500 mm | 3.5 kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ アダプター / 詳細は、引出装置YX-20PD3取扱説明書をご参照ください。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ フレデジタルシリーズ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"> <tr> <td>送給装置のタイプ</td> <td>ワイヤガイド組(フレコン金具組)</td> <td>フレキシブルコンジット</td> </tr> <tr> <td>一軸一従</td> <td>MGU07112</td> <td>TDF50108</td> </tr> <tr> <td>二軸二従</td> <td>MGX00002</td> <td>TDF50108</td> </tr> </table> | | | 送給装置のタイプ | ワイヤガイド組(フレコン金具組) | フレキシブルコンジット | 一軸一従 | MGU07112 | TDF50108 | 二軸二従 | MGX00002 | TDF50108 | | | | | | | | | | | |
| 送給装置のタイプ | ワイヤガイド組(フレコン金具組) | フレキシブルコンジット | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 一軸一従 | MGU07112 | TDF50108 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 二軸二従 | MGX00002 | TDF50108 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ 他のシリーズ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"> <tr> <td>送給装置のタイプ</td> <td colspan="4">アダプター構成の内訳: 部品手配となります</td> </tr> <tr> <td>ワイヤガイド組</td> <td>フレキシブルコンジット</td> <td>FCサポータ</td> <td>フレコン止め金具</td> <td>取付ビス</td> </tr> <tr> <td>矯正ローラー有り</td> <td>MGU07112</td> <td>TDF50108 (長さ3m)</td> <td>MFP07102 または MFP00043</td> <td>MFS01801 M4×10 (2本)</td> </tr> <tr> <td>矯正ローラー無し</td> <td>MGX00003</td> <td>TDF50108 (長さ3m)</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> | | | 送給装置のタイプ | アダプター構成の内訳: 部品手配となります | | | | ワイヤガイド組 | フレキシブルコンジット | FCサポータ | フレコン止め金具 | 取付ビス | 矯正ローラー有り | MGU07112 | TDF50108 (長さ3m) | MFP07102 または MFP00043 | MFS01801 M4×10 (2本) | 矯正ローラー無し | MGX00003 | TDF50108 (長さ3m) | | |
| 送給装置のタイプ | アダプター構成の内訳: 部品手配となります | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ワイヤガイド組 | フレキシブルコンジット | FCサポータ | フレコン止め金具 | 取付ビス | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 矯正ローラー有り | MGU07112 | TDF50108 (長さ3m) | MFP07102 または MFP00043 | MFS01801 M4×10 (2本) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 矯正ローラー無し | MGX00003 | TDF50108 (長さ3m) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ※1. MFP07102: 旧(板金)枠本体用、MFP00043: 現行(パイプ)枠本体用です。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

※溶接用ワイヤのSDS(安全データシート)については、弊社ホームページに掲載しています。



● 溶接用ワイヤの銘柄と特徴 ●

| 適用鋼種等 ※1 | ワイヤ 種類 | シールド ガス | 銘柄 | 用 途 | 特 長 | 該当 JIS ※2 |
|-----------------|---|------------|---------------------------------------|---|-------------------------------|--------------|
| Mワイヤ(めっきなしソリッド) | CO ₂ | YM-50MT | 自動車、電機、産業機械、車両、製缶等の突合せ及び、すみ肉全姿勢溶接。 | 特殊表面処理により、送給性、アーク安定性に優れ、薄板の溶接に最適。 | JIS Z 3312 YGW12 | |
| | | | | | | |
| | Ar-CO ₂ | YM-50M | 鉄骨、橋梁、産業機械、車両等の突合せ及び、すみ肉溶接。 | 特殊表面処理により、送給性、アーク安定性に優れ、厚板の溶接に最適。 | JIS Z 3312 YGW11 | |
| | | | | | | |
| | | YM-45MT | 自動車、製缶、産業機械、車両、電機等の水平すみ肉及び、突合せ溶接。 | 特殊表面処理により、送給性、アーク安定性に優れ、CO ₂ での溶接は軟鋼用となり、溶着金属が柔らかいため、グラインダによる後処理が容易。 | JIS Z 3312 YGW16 | |
| | | YM-51MT | 特殊表面処理により、送給性、アーク安定性に優れ、薄板の溶接に最適。 | パルスMAG溶接も良好。 | | |
| | | YM-41AM | 自動車、製缶、産業機械、車両、鉄骨、橋梁等の突合せ及び、すみ肉溶接。 | 特殊表面処理により、送給性、アーク安定性に優れ、厚板の溶接に最適。 | | |
| | 軟鋼及び 490 MPa (50キロ)級 高張力鋼 | YM-51AM | 自動車、製缶、産業機械、車両等の突合せ及び、すみ肉溶接。 | 特殊表面処理により、送給性、アーク安定性に優れ、厚板の溶接に最適。 | JIS Z 3312 YGW15 | |
| | | YM-51MZ | 亜鉛めっき鋼板の溶接。 | 特殊表面処理により、送給性、アーク安定性に優れ、亜鉛めっき鋼板溶接時の耐気孔性と薄板の耐溶落ち性が良好。 | JIS Z 3312 G49A2M16 | |
| 銅めつき(ソリッド) | CO ₂ | YM-50T1 | 自動車、電機、産業機械、車両、造船、製缶等の突合せ及び、すみ肉全姿勢溶接。 | 低電流での短絡移行性に優れ、アークが安定し、スパッタが少なく、薄板の溶接に最適。 | JIS Z 3312 YGW12 | |
| | | YM-50 | 鉄骨、橋梁、産業機械、車両、造船等の突合せ及び、すみ肉溶接。 | 高電流でもアークが安定し、スパッタが少なく、厚板の溶接に最適。 | JIS Z 3312 YGW11 | |
| | | YM-55 | 自動車、製缶、産業機械、車両等の水平すみ肉及び、突合せ溶接。 | 特に高電流で水平すみ肉の溶接性に優れる。錆に鈍感。 | JIS Z 3312 YGW13 | |
| | Ar-CO ₂ | YM-45T | 自動車、製缶、産業機械、車両、電機等の水平すみ肉及び、突合せ溶接。 | 低電流での短絡移行性が優れ、薄板の溶接に最適。CO ₂ での溶接は軟鋼用となり、溶着金属が柔らかいため、グラインダによる後処理が容易。 | JIS Z 3312 YGW16 | |
| | | YM-51A | 自動車、製缶、産業機械、車両、鉄骨、橋梁等の突合せ及び、すみ肉溶接。 | 特にパルスMAG溶接で、溶接作業性が良好。 | JIS Z 3312 YGW15 | |
| CO ₂ | 590 MPa (60キロ)級 高張力鋼 | YM-60 | 鉄骨、橋梁、建設機械等各種構造物の突合せ及び、すみ肉溶接。 | 高電流でもアークが安定し、スパッタが少なく、厚板の溶接に最適。 | JIS Z 3312 G59JA1UC3M1T | |
| | | YM-70 | 建設機械等の突合せ及び、すみ肉溶接。 | 高電流でもアークが安定し、スパッタが少なく、厚板の溶接に最適。 | JIS Z 3312 G69A2UCN1M2T | |
| | | YM-350 | 建設機械等の肉盛溶接。 | 耐金属間摩耗性が良好。 | — | |
| | 軟鋼および 490 N/mm ² (50キロ)級 高張力鋼 | YM-1F | 鉄骨、橋梁、産業機械造船の突合せ及び、すみ肉全姿勢溶接。 | ルチール(チタニア)系シームレスフラックス入りワイヤで、スパッタが少なくビード外観が良好。 | JIS Z 3313 T49J0T1-1CA-UH5 | |
| | | ステンレス | ソリッド | 装飾用、一般耐食用、その他一般に使用。小型送給装置専用。 [YM-16AH1] | 薄板の溶接でアークが安定。 | — |
| | Ar-O ₂ | YN-308 | | | | |

※1. 1 MPa=1N/mm² ※2. JIS Z 3312 : 2009

JIS規格

(参考:JIS Z 3312:2009 軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤから抜粋)
ワイヤの種類及び記号の付け方は、次のいずれかによります。

☆箇条4a)による【ワイヤの種類の記号の付け方】

マグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤの記号

| | | | | | | | | | |
|--|--|---|---|---|---|----|--|--|--|
| 溶着金属の引張特性の記号 | | | | | | | | | |
| 溶接後熱処理の有無の記号 | | | | | | | | | |
| A | 溶接のまま | | | | | | | | |
| P | 溶接後熱処理あり | | | | | | | | |
| AP | 溶接のまま及び溶接後熱処理あり | | | | | | | | |
| 衝撃試験温度の記号 | | | | | | | | | |
| シャルピー吸収エネルギーレベルの記号 | | | | | | | | | |
| 記号無し: 規定の試験温度において吸収エネルギーが27 J以上 又は、衝撃試験を規定しない場合 | | | | | | | | | |
| U | 規定の試験温度において吸収エネルギーが47 J以上 | | | | | | | | |
| シールドガスの種類の記号 | | | | | | | | | |
| C | JIS Z 3253に規定するC1(炭酸ガス) | | | | | | | | |
| M | JIS Z 3253に規定するM21で、炭酸ガス20%~25%(体積分率)とアルゴンとの混合ガス | | | | | | | | |
| A | JIS Z 3253に規定するM13で、酸素1%~3%(体積分率)とアルゴンとの混合ガス | | | | | | | | |
| G | 受渡当事者間の協定による上記以外のガス | | | | | | | | |
| ワイヤの化学成分の記号 | | | | | | | | | |
| G | □□□ | □ | □ | □ | □ | □□ | | | |

☆箇条4b)による【ワイヤの種類】

■ワイヤの化学成分

| ワイヤの種類 | 化学成分 単位% (質量分率) | | | | | | | | |
|--------|-----------------|-----------|-----------|---------|---------|--------|--------|-----------|-----------|
| | C | Si | Mn | P | S | Cu | Mo | Al | Ti+Zr |
| YGW11 | 0.02~0.15 | 0.55~1.10 | 1.40~1.90 | 0.030以下 | 0.030以下 | 0.50以下 | — | — | 0.02~0.30 |
| YGW12 | 0.02~0.15 | 0.50~1.00 | 1.25~2.00 | 0.030以下 | 0.030以下 | 0.50以下 | — | — | — |
| YGW13 | 0.02~0.15 | 0.55~1.10 | 1.35~1.90 | 0.030以下 | 0.030以下 | 0.50以下 | — | 0.10~0.50 | 0.02~0.30 |
| YGW14 | 0.02~0.15 | 1.00~1.35 | 1.30~1.60 | 0.030以下 | 0.030以下 | 0.50以下 | — | — | — |
| YGW15 | 0.02~0.15 | 0.40~1.00 | 1.00~1.60 | 0.030以下 | 0.030以下 | 0.50以下 | — | — | 0.02~0.15 |
| YGW16 | 0.02~0.15 | 0.40~1.00 | 0.90~1.60 | 0.030以下 | 0.030以下 | 0.50以下 | — | — | — |
| YGW17 | 0.02~0.15 | 0.20~0.55 | 1.20~2.10 | 0.030以下 | 0.030以下 | 0.50以下 | — | — | — |
| YGW18 | 0.15以下 | 0.55~1.10 | 1.40~2.60 | 0.030以下 | 0.030以下 | 0.50以下 | 0.40以下 | — | 0.30以下 |
| YGW19 | 0.15以下 | 0.40~1.00 | 1.40~2.00 | 0.030以下 | 0.030以下 | 0.50以下 | 0.40以下 | — | 0.30以下 |

■ワイヤの種類

| ワイヤの種類 | シールドガス | 溶着金属の機械的性質 | | | | |
|--------|--------------------------|------------|--------|------|-----------|--------------------|
| | | 引張強さ MPa | 耐力 MPa | 伸び % | 衝撃試験温度 °C | シャルピー吸収エネルギーの規定値 J |
| YGW11 | CO ₂ | 490~670 | 400以上 | 18以上 | 0 | 47以上 |
| | | | 390以上 | 18以上 | 0 | 27以上 |
| | | 430~600 | 330以上 | 20以上 | 0 | 27以上 |
| YGW15 | Ar-20~25%CO ₂ | 490~670 | 400以上 | 18以上 | -20 | 47以上 |
| | | | 390以上 | 18以上 | -20 | 27以上 |
| | | 430~600 | 330以上 | 20以上 | -20 | 27以上 |
| YGW18 | CO ₂ | 550~740 | 460以上 | 17以上 | 0 | 70以上 |
| YGW19 | Ar-20~25%CO ₂ | | | | 0 | 47以上 |

安全に関するご注意

溶接用ワイヤをご使用の前に、後述の「アーク溶接の安全に関するご注意」をよくお読みのうえ正しくお使いください。

この「アーク溶接の安全に関するご注意」では、危害や損害のレベルをつぎの3つのランクに分類し、注意喚起シンボルとシグナル用語で、警告表示しています。

| 注意喚起シンボル | シグナル用語 | 内 容 |
|----------|--------|---|
| ! | 危険 | 取扱いを誤った場合、死亡事故又は重傷事故となる危険が切迫していると想定される場合に用いる。 |
| ! | 警告 | 取扱いを誤った場合、死亡事故又は重傷事故となる可能性が想定される場合に用いる。 |
| ! | 注意 | 取扱いを誤った場合、傷害事故又は物的損害の危険性が想定される場合に用いる。 |

上に述べる重傷とは、失明、けが、火傷、感電、骨折、中毒などで、後遺症が残るもの及び治療に入院又は長期の通院を要するものをいいます。傷害とは、治療に入院や長期の通院を要さないものをさします。

アーク溶接の安全に関するご注意



溶接者と周囲の人々を重大な人身事故から守るため、必ず次のことを守ってください。



●感電によって死に至ることがあります。



●溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なうことがあります。

●狭い場所での溶接作業は、酸素の欠乏により、窒息する危険性があります。



●アーク光は、目や皮膚に有害です。

●溶接作業や溶接の監視を行う際は、充分なしゃ光度を有するしゃ光保護具を着用してください。フィルターレンズおよびフィルタープレートは、溶接作業に合ったしゃ光度番号を、JIS T 8141の使用基準を参考にして選定してください。

●体をアーク光に露出しないように、溶接用かわ製保護手袋、長袖の服、脚カバー、かわ前掛けなどの適切な保護具を着用してください。

●必要に応じて、溶接作業場所の周囲に溶接用しゃ光カーテンなどを設置して、アーク光が他の人々の目に入らないようにしてください。

| | |
|-------------|-----------------------|
| ! 注意 | ●火災や爆発を引き起こすおそれがあります。 |
|-------------|-----------------------|

- 引火性の高い可燃物の近くでは、絶対に溶接しないでください。
- 飛散するスパッタが可燃物に当たらないよう、可燃物を取り除いてください。取り除けない場合は、不燃性カバーなどで可燃物を覆ってください。
- 内部に可燃物の入った容器又はパイプや、密閉された容器又はパイプは溶接しないでください。
- 溶接直後の熱い溶接物を可燃物に近づけないでください。
- 天井、床、壁などの溶接では、隠れた側にある可燃物を取り除いてください。
- 溶接用トーチ先端以外の溶接ワイヤが母材側電流回路に接触した状態で溶接しないでください。
- ケーブルの接続部は、確実に締め付けて絶縁してください。また、母材側ケーブルは、できるだけ溶接する箇所の近くに接続してください。
- 溶接作業場の近くに消火器を設置して、万一の場合に備えてください。

| | |
|-------------|---------------------------------------|
| ! 注意 | ●スパッタやスラグの飛散によって、目をいためたり火傷をすることがあります。 |
| | ●溶接によって生じた高熱で火傷をすることがあります。 |

- 保護めがね、溶接用かわ製保護手袋、長袖の服、脚力バー、かわ前掛けなどの保護具を着用してください。
- 溶接部は、冷却するまで手を触れないようにしてください。

| | |
|-------------|--------------------------------------|
| ! 注意 | ●ワイヤや溶接棒の先端で目や顔などの身体に刺し傷を生じる恐れがあります。 |
|-------------|--------------------------------------|

- ワイヤの止端部を外す際、ワイヤ先端部から手を離さないでください。
- ワイヤの送給状態を見る時など、溶接トーチを顔に向けないようにしてください。
- ワイヤや溶接棒を取扱う際には、かわ製手袋や保護めがねを着用してください。

| | |
|-------------|-------------------------------|
| ! 注意 | ●溶接材料の転倒、落下によってけがをするおそれがあります。 |
|-------------|-------------------------------|

- 溶接材料の運搬及び取扱いに際して、安全靴を着用するとともに、身体の上に落下させぬよう注意してください。また、腰痛を起こさないよう持ち運びの姿勢に注意してください。
- ペールバック入りワイヤについては、容器に表示してある取扱い上の注意をよく読んでから作業してください。
- 溶接材料の保管、運搬時には、転倒や荷崩れしないように積載してください。

| | |
|-------------|---|
| ! 注意 | ●ガスボンベが転倒すると、人身事故を負うことがあります。 |
| | ●ガスボンベには高圧ガスが封入されており、取扱いを誤ると高圧ガスが吹き出し、人身事故を負うことがあります。 |

- ガス流量調整器ご使用の前には、ガス流量調整器の取扱説明書をよく読んで、注意事項を守ってください。
- ガスボンベは、専用のガスボンベ立てに固定してください。
- ガスボンベは、高温にさらさないでください。
- ガスボンベのバルブをあけるときは、吐出口に顔を近づけないでください。
- ガスボンベを使用しないときは、必ず保護キャップを取り付けてください。
- ガスボンベに溶接トーチを掛けたり、電極がガスボンベに触れたりしないようにしてください。

■標準ワイヤ径とコイリング

| 銘柄 | ワ イ ヤ 径 (mm) | スプール巻 | | | | | | パック巻 | | | |
|--------------------------|--------------------------|-----------|-------------|--------|-----------|-------|-----------|-------------|-------------|-------------|-----------------------|
| | | 1.25 kg×4 | 1.8 kg×4 | 2 kg×4 | 5 kg | 10 kg | 20 kg | 200 kg | 250 kg | 300 kg | 400 kg |
| M ワ イ ヤ | YM-50M | 1.2 | | | | | | YM-50M1220 | | | |
| | YM-50MT | 0.9 | | | | | | YM-50MT0910 | YM-50MT0920 | YM-50MT0925 | |
| | YM-50MT | 1.0 | | | | | | YM-50MT1010 | YM-50MT1020 | YM-50MT1025 | |
| | YM-50MT | 1.2 | | | | | | YM-50MT1210 | YM-50MT1220 | YM-50MT1225 | |
| | YM-45MT | 0.8 | | | | | | YM-45MT0810 | | YM-45MT0825 | |
| | YM-45MT | 0.9 | | | | | | YM-45MT0920 | | | |
| | YM-45MT | 1.0 | | | | | | YM-45MT1020 | | YM-45MT1025 | |
| | YM-45MT | 1.2 | | | | | | YM-45MT1220 | | YM-45MT1225 | |
| | YM-51MT | 1.2 | | | | | | | | YM-51MT1225 | |
| | YM-41AM | 1.2 | | | | | | YM-41AM1220 | | | |
| | YM-51AM | 1.2 | | | | | | YM-51AM1220 | | YM-51AM1230 | |
| | YM-51MZ | 1.2 | | | | | | YM-51MZ1220 | | YM-51MZ1230 | |
| 銅 め つき | YM-50T1 | 0.8 | | | | | | YM50T10810 | | | |
| | YM-50T1 | 0.9 | | | | | | YM50T10910 | YM50T10920 | YM50T10920P | |
| | YM-50T1 | 1.0 | | | | | | YM50T11010 | YM50T11020 | | |
| | YM-50T1 | 1.2 | | | | | | YM50T11210 | YM50T11220 | YM50T11225P | YM50T11240P |
| | YM-50 | 1.2 | | | | | | YM501220 | | | YM-5012302 YM-5012404 |
| | YM-50 | 1.2 | | | YM-501202 | | | YM501210 | YM-501222 | | |
| | YM-50 | 1.4 | | | | | | YM501420 | | YM-5014252 | |
| | YM-50 | 1.6 | | | | | | YM501620 | | | YM-5016404 |
| | YM-50 | 2.0 | | | | | | YM502020 | | | |
| | YM-55 | 1.2 | | | | | | YM551220 | | | |
| | YM-45T | 0.6 | YM45T061.25 | | | | YM45T065 | YM45T0610 | | | |
| | YM-45T | 0.8 | YM45T081.25 | | | | YM45T0810 | YM45T0820 | YM45T0820P | | |
| | YM-45T | 0.9 | | | | | | YM45T0920 | | | |
| | YM-45T | 1.0 | | | | | | YM45T1020 | | | |
| | YM-45T | 1.2 | | | | | | YM45T1220 | | | |
| | YM-51A | 0.9 | | | | | | YM51A0920 | | | |
| | YM-51A | 1.2 | | | | | | YM51A1220 | | | |
| | YM-60 | 1.2 | | | | | | YM601220 | | | |
| | YM-60 | 1.6 | | | | | | YM601620 | | | |
| | YM-70 | 1.2 | | | | | | YM701220 | | | |
| | YM-70 | 1.6 | | | | | | YM701620 | | | |
| | YM-350 | 1.2 | | | | | | YM3501220 | | | |
| 銅 め つき (フランジ入り) | YM-1F | 1.2 | | | YM-1F1202 | | | | | YM1F1220 | |
| | YN-308 | 0.6 | YN308061.25 | | | | | | | | |
| | YN-308 | 0.8 | YN308081.25 | | | | | | | | |

■コイリング仕様と梱包

| 巻き区分 | 質量 (kg) | 巻き区分 品番 | 寸法 (mm) | 標準梱包 |
|--------|------------|-------------|-----------------|-----------|
| スプール巻 | 1.25 | 1.25 | 外径100 幅45 軸径16 | 1.25 kg×4 |
| | 1.8 | 02 | 外径120 幅50 軸径17 | 1.8 kg×4 |
| | 2.0 | 02 | 外径120 幅50 軸径17 | 2.0 kg×4 |
| | 5 | 5 | 外径225 幅104 軸径52 | 5 kg×1 |
| | 10 | 10 | 外径225 幅104 軸径52 | 10 kg×1 |
| | 20 | 20 | 外径270 幅104 軸径52 | 20 kg×1 |
| パック巻 | ラインパック-S | | | |
| | 200 | 202P | 外径513 高さ820 | 200 kg×2 |
| | 250 | 252P | 外径513 高さ820 | 250 kg×2 |
| | 300 | 302P | 外径513 高さ820 | 300 kg×2 |
| ラインパック | | | | |
| 400 | 404P | 外径662 高さ770 | 400 kg×2 | |

■ソリッドワイヤの質量と長さの関係

| ワイヤ径(mm) | 0.6 | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| ワイヤ1kgの長さ(m) | 440 | 260 | 200 | 160 | 110 | 80 | 65 |
| ワイヤ20kgの長さ(m) | 8,800 | 5,200 | 4,000 | 3,200 | 2,200 | 1,600 | 1,300 |
| ワイヤ100mの質量(g) | 230 | 400 | 500 | 630 | 900 | 1,230 | 1,600 |

※上記の数値は計算による概略値です。

■使用電流範囲(ソリッドワイヤ軟鋼下向の場合)

| ワイヤ径 (mm) | 0 | 100 | 200 | 300 | 400 | 500 | 600 | 適応板厚 (mm) |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |

<tbl_r cells="9" ix="2" maxcspan="1"

パックワイヤ取扱い上のご注意事項

ワイヤセット時のご注意

- ワイヤの先端は、絶対他の線輪の下を、くぐらせないで下さい。
- 押え板は外さず、ワイヤはセットされている状態のまま、引き出して下さい。
- セッティングなどで、ワイヤを切断する際には、必ず、ワイヤ先端を持って行うか、パック外周へひっかけるか、パックより20~30cm高く引き出す

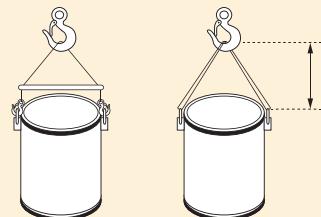
パック取扱い上のご注意

- パックに急激な衝撃の加わる扱いは、絶対にやめて下さい。
- 火災防止、パックの強度低下防止のため高温にさらされる場所での使用と保管は避けて下さい。
- パックの多段積みは、損傷及び転倒の危険がありますので避けて下さい。
- パックを横倒しにしたり、転がすことは、溶接中にもつれの原因になりますので、絶対にやめて下さい。
- パックを吊り下げる時には、必ず蓋をしてバンドを締めつけて、吊り手の頂部にフックまたはロープがけして吊って下さい。吊り手の頂部以外のところ、PPバンドなどにフック又はロープがけしないで下さい。またパックが周囲のものに接触していないことを確認して下さい。
- 片吊り・三角吊り・斜め吊り・2個同時吊りは、絶対やめて下さい。
- 吊り手部に斜めの力が働くようなフックを使用しないで下さい。

リサイクルにご協力下さい

- パックは、資源保護のため回収再利用しています。ワイヤ使用後もパックの水ぬれや損傷が生じないように取扱って下さい。
- パックの内・外面への書き込みはやめて下さい。

正しい吊り方



80 cm
以上のところ

誤った吊り方



吊り手部へのフック又は
ロープのかけ方



スプールワイヤ 取扱い上 のご注意事項

詳しくは
こちらの動画で
ご確認下さい。



⚠ 安全に関するご注意

- ご使用の際は、取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。

パナソニックグループは環境に配慮した製品づくりに取り組んでいます

詳しくは
こちら



Panasonic GREEN IMPACT

最新工法・事例のご紹介、各種動画をご覧頂けます。

詳しくはパナソニック溶接サイトで

connect.panasonic.com/jp-ja/products-services_welding



パナソニック
溶接機・ロボット
ご相談窓口

各種ご相談は、右記にお問い合わせください。



0120-700-912

携帯・PHS OK 携帯電話・PHSからもご利用いただけます。

受付9時~12時、13時~17時
(土日、祝日、年末年始、当社所定の休日を除く)

●お問い合わせは…

パナソニック コネクト株式会社
プロセスオートメーション事業部
〒571-8502 大阪府門真市松葉町2番7号

パナソニック FS エンジニアリング株式会社
〒108-0075 東京都港区港南4丁目1番8号

このカタログの内容についてのお問い合わせは、左記にご相談ください。
または、パナソニック溶接機・ロボットご相談窓口におたずねください。

このカタログの記載内容は
2025年5月現在のものです。

1-005U