

ミグ溶接用ソリッドワイヤ

# M-ALC2

JIS Z3232 A5356-WY 該当  
AWS A5.10 ER5356 該当

## 用 途

5052・5154・5083・6061・6063 等の溶接。

## 溶接材料の化学成分(%)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
≤0.25	≤0.40	≤0.10	0.05~0.20	4.5~5.5	0.05~0.20	≤0.10	0.06~0.20	残

## 溶着金属の機械的性質

引張強さ MPa
≥265

## 製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	1.2	1.6	2.4	シールドガス	Ar
---------	-----	-----	-----	--------	----

ミグ溶接用ソリッドワイヤ

# M-ALC7

JIS Z3232 A5183-WY 該当  
AWS A5.10 ER5183 該当

## 用 途

5083・5154・6061・6063 等の溶接。

## 溶接材料の化学成分(%)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
≤0.40	≤0.40	≤0.10	0.50~1.0	4.3~5.2	0.05~0.25	≤0.25	≤0.15	残

## 溶着金属の機械的性質

引張強さ MPa
≥275

## 製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	1.2	1.6	2.4	シールドガス	Ar
---------	-----	-----	-----	--------	----