

YMI-190S 溶接条件テーブル



ワイヤ	シールドガス	ワイヤ径	板厚				
			t0.6	t0.8	t1.0	t1.2	t1.6
			シナジー調整/溶け込み調整				
スチール(鉄)	Ar/CO ₂	φ0.6	1.5/B	2.0/B	2.5/B	3.0/B	4.0/B
		φ0.8	1.5/A	1.5/B	1.5~2.0/B	2.0/B	3.0/B

※ 上記の設定値は、突合せ溶接において板厚相当のギャップ（隙間）がある場合の参考値です。
あくまでも参考値ですので、状況に合わせて微調整して溶接作業を行ってください。