

弊社は(株)エクシード様の代理店となっております。

溶接ワイヤーはもちろん半自動溶接機から TIG まで取扱しております。

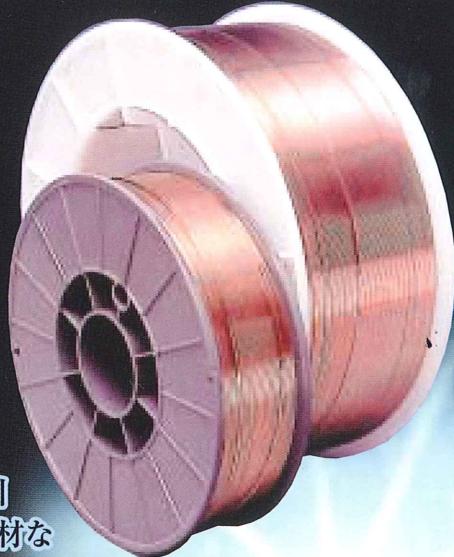
溶接機に関してはお客様の所までデモンストレーションに伺いすることも可能です。一度お問い合わせください。

下記カタログ参照

TOTAL QUALITY MAINTENANCE

# スーパーMAG/MIG

## Welding Wires



最近の乗用車のボディーは亜鉛引き鋼板や薄板高張力鋼板、焼入れ材などが多く使用されております。これらの材質を補修するにあたり最新の補修溶接ワイヤーとして、エクシードは、ECワイヤーシリーズをご紹介させていただきます。現在直面するあらゆる素材に対応できる様に6種類のMIG/MAGワイヤーを用意しました。現在お持ちのほとんどの半自動溶接機でご使用になれます。材質変化に対応するには今までのスチールワイヤー(JIS YGW11から24)新車時の強度を維持するには難しくなっております。ECワイヤーシリーズは優れた強度と溶接性をお約束します。補修専用に開発された最新の溶接ワイヤーを是非ご体感ください。

MORE POWER TO YOU™

**EXCEED**  
エクシード

# Exceed Company



TM175i



TM250i



アークマスター400MST



M-Pro 200CUSI



パワーマスター320SP

スーパーニッケルブロンズ

AWS/SAME-SFA A5.7: ERCuMnNiAl DIN 1773:SG-CuMn13AL7

**E**  
**C**  
**377**  
For Super Mig Brazing

(特徴) このスーパー ブロンズは、EC77 の特性と EC300 の特性を兼ねそなえた、あらゆる異種鋼を接合出来るスーパー ロード ウィヤーです。特に溶接時の溶け落ちを抑え 0.6mm からの薄板の溶接でも優れた溶接性を発揮します。さらに、亜鉛を焼かずに表面に流動し溶接部の耐食性を向上します。溶接時の歪の軽減、溶接時の湯壇引けはスチールワイヤーと比べて 10 分の 1 です。さらに母材への熱影響を 30% 軽減します。炭素鋼等の溶接時で、HAZ 域の硬化層を抑え優れた延性を維持します。優れた化学成分により溶着金属は、粒子間のクリッショング作用があり高いせん断強度を高い破損抵抗力を持ちます。鉄の 2 倍の衝撃強度を保ち、組成が変化した素材に対しても優れた溶接性発揮します。

抗張力	800Mpa (最大900Mpa)		
降伏点	560Mpa	伸び率	10%
硬さ	180-240HB	融点	945 度 -985 度
耐食性	ステンレス鋼と同じ	線径	1.2, 1.0, 0.8mm
主成分	Ni, Al, Mn, Si, Zn, Pb, Fe, Cu 残量		

0.8mm	ワイヤー (厚さ0.6mm~3mm)	スプール 5kg	EC377M0805
	推奨電圧	13~25V	
	推奨電流	130~180	ワイヤー速度 4.4~15m/min
1.2mm	ワイヤー (厚さ0.8mm~5mm)	スプール 5kg	EC377M1205
	推奨電圧	16~30V	
	推奨電流	50~240	ワイヤー速度 2.4~12m/min
シールドガス	AL-100%		
	AL-95% + He5%	(流動性がよく平らに溶接できる)	
	AL-98~95% + O <sub>2</sub> -2~5%	(溶け込み良く溶接できる)	

(用途) ニッケルブロンズ等すべての銅合金に使用可能(超)高張力鋼、ステンレス鋼、鋳鋼、中、高炭素鋼、メッキ鋼、工具鋼、スプリング鋼、鋳鉄、軟鋼と銅合金に使用できます。低温流動性を持ち、焼き入れ材、ハイカーボン材への溶接時の組成変化を抑えて溶接が可能です。

# TRANSMIG 175i

## 仕様（特性データー）

溶接方法  
MIG/GMAW/FCAW, 手溶接(MMAW), リフトTIG(GTAW)

一次側入力電圧・電流  
240-200V AC 50/60Hz (15A plug)

Current Range  
10 - 175 amps

使用率MIG (GMAW/FCAW): 25%@175A, 22.8V (40°C, 10mins)  
手溶接 (MMAW): 20%@175A, 27.0V (40°C, 10mins)  
TIG (GTAW): 25%@175A, 17.0V (40°C, 10mins)

定格入力電力  
9 kVA (7kw) (最大溶接時)

重量  
電源本体: 14.6kg; ボンベ搭載時: 23.0kg

本体寸法  
電源本体: 410mm(H) x 210mm(W) x 450mm(D)  
梱包寸法: 460mm(H) x 320mm(W) x 590mm(D)

## 特徴

- フルマルチプロセス機能  
GMAW/FCAW (ミグ/マグ) MMAW (手溶接)  
GTAW (ティグ)
- 標準対応 VRD電擊防止装置内蔵
- 完全AS60974.1対応
- デジタル電圧とアンペアメーター
- 保護クラス (耐水・絶縁) IP23S\*
- 1年保証 (操作マニュアルを参照)



トランスマイグ 175i は、マルチプロセスインバーター電源です。単相 200V で使用でき、半自動、GMAW/FCAW (Mig), 手溶接, MMAW (Stick) そして GTAW(Lift Tig) の溶接が行えます。手溶接では、電撃防止装置内蔵であらゆる場所で使用できます。さらに、最新のデジタル制御により電圧電流の極め細やかな調整が可能です。

## セットパッケージリスト



- Transmig 175i 電源本体
- ツエッコープロフェッショナルフュージョン 250MIG トーチ
- レギュレーターフローメータ付 COMET Professional Argon
- フィーダーロール: 0.6/0.8mm V溝 0.8/0.9mm V節 (コワーウィヤー用)
- コンタクトチップ: 0.8mm; 0.6mm 0.9mm; 1.0mm
- 電気溶接ホルダー 4m ケーブル付
- アースクランプ 4m ケーブル付
- シールドガスホースアッセンブリー 3m
- ショルダー (オプション)
- プロダクツパック (オプション)
- ボンベ搭載可能台車 (オプション)

# TRANSMIG 250i

## 仕様（特性データー）

溶接方法機能  
MIG(GMAW/FCAW), 手溶接(MMAW), リフトTIG(GTAW)

一次側入力電圧・電流  
交流200-220-240V 50/60Hz (標準15A又は20Aプラグ)

溶接電流出力範囲  
5 - 250 amps

使用率MIG (GMAW/FCAW): 250A@40%, (40°C, 10分間)  
手溶接 (MMAW): 250A@40%, (40°C, 10分間)  
TIG (GTAW): 250A@40%, (40°C, 10分間)

定格入力電力  
10 kVA (7.7kw) (最大溶接時)

重量  
電源本体: 29.5kg; 基本パッケージ時: 42kg

本体寸法  
電源本体: 440mm(H) x 260mm(W) x 600mm(D)  
梱包寸法: 630mm(H) x 378mm(W) x 705mm(D)

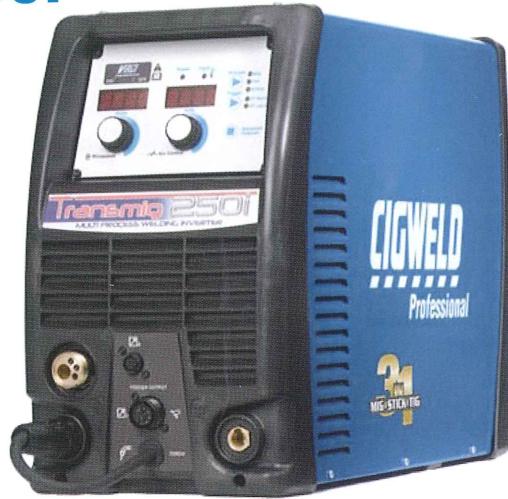
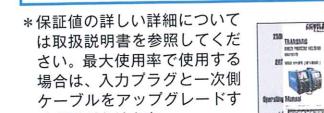
## 特徴

- フルマルチプロセス機能  
GMAW/FCAW (MAG/MIG) MMAW (手溶接)  
GTAW (リフトTIG)
- 標準に準拠した電圧低減装置(VRD)
- AS60974.1に完全に準拠
- デジタル式、電圧、電流メーター付
- 絶縁保護規格クラス・IP23S
- PFC(効率補正回路)
- 1年保証期間\*

## オプションアクセサリー

- TIM250用 分離型送給装置 2RT W3000500
- Transmig ボンベ搭載型台車 W4015000
- Transmig 250用ロールバーキット W4015100
- ツエッコープロフェッショナルフュージョン 250MIG トーチ 3.6m OTWF21X3035
- ツエッコープロフェッショナルフュージョン 4.5GMAW トーチ 3.6m OTWX4123545
- TIG トーチキット CK26, 4m ケーブル W4014600
- TIG トーチキット CK26V, ガスバルブ付 4m ケーブル W4014601
- TIG ガスコントロールキット (使用トーチW4014600) W4014200

\* 保証書の詳しい詳細については取扱説明書を参照してください。  
最大使用率で使用する場合は、入力プラグヒー一次側ケーブルをアップグレードする必要があります。



CIGWELD トランスマイグ 250i は、単相 200V で使用が出来ます。マルチプロセスインバーター電源です。半自動GMAW/ FCAW (MIG)、MMAW (手溶接) とアルゴン溶接GTAW (リフトTIG) 溶接が行えます。ユニットは、統合されたワイヤ送給装置を備えています。電撃防止装置内蔵であらゆる場所で使用できます。(VRD機能は手溶接モードのみ作動)、そしてPFC(効率補正)、デジタル制御により電圧電流の極め細やかな調整が可能です。スポット、ステッチ、ホールド機能搭載で完全に広く満たすために現代のプロフェッショナル溶接のニーズお答えします。

## セットパッケージリスト

- Transmig 250 インバーター 電源本体
- ツエッコープロフェッショナルフュージョン 250MIG, トーチ 3.6m
- COMET プロフェッショナルアルゴン / 混合レギュレーターフローメータ付
- フィーダーロール: 0.9-1.2mm V溝(fitted), 0.6-0.9mm V節, 1.2mm U溝(Alum)
- コンタクトチップ: 0.8mm, 0.9mm (fitted), 1.0mm, 1.2mm
- 電気溶接ホルダー 4m ケーブル付
- アースクランプ 4m ケーブル付
- シールドケーブルアッセンブリー
- 操作マニュアル



TIM250ダブル溶接セット

オプションセット状態  
分離型送給装置 2RT W3000500  
ボンベ搭載型台車 W4015000

**EXCEED**  
MORE POWER TO YOU™

株式会社エクシード  
URL <http://www.exceeds.co.jp>  
E-mail [exceed@exceeds.co.jp](mailto:exceed@exceeds.co.jp)

本社営業所 神奈川県愛甲郡愛川町中津3503-8番地  
〒243-0303 TEL046-281-5885 FAX046-281-5887  
T S C TEL046-286-5855 FAX046-286-5857

# 最高と言う名の溶接機

## EXCEED M-Pro

### エクシード エムプロ

- スチール、アルミ、ステンレスのための優れた溶接特性
- 調節可能なスポット及びインターバルコントロール
- 3つの操作パネルを選択できます。  
ベーシック・パフォーマンス・コントロールプロ
- 傾斜した操作パネルによる高い操作性は人間工学に基づき製作されています。
- 大きく安定した車輪は頑丈に設計されています。
- DIN EN60974-21、マーク、Sシンボル、IP23により製造されテストされています。
- イーチングボタンで簡単にワイヤー挿入が可能です。
- 最小のワイヤー抵抗と最適ワイヤーガイダンスのための傾斜したトーチ接続
- ボンベのダブルロックと低ローディングエッジで最高50リットルボンベ搭載可能
- 電子工学による高効率と低エネルギー消費設計、ファン待機機能
- ミグブレージングのためのCUSIプログラムを搭載  
(溶接電流は15Aと低くスタートできるため0.5mm厚から可能)



M-Pro



ベーシックモデル



パフォーマンスモデル

コントロールプロモデル



2ローラーウイヤーフィーダー



4ローラーウイヤーフィーダー

### 最適な溶接パラメータのための自動設定プログラム

独自のプログラムリストの中から希望の材質／ワイヤー／ガスコンビネーションを選択してください。



パフォーマンスモデル

高品質の2ローラーあるいは4ローラーのフィーダーは最小のワイヤー抵抗に抑えます。ワイヤーは簡単に通すことが可能です。

### 仕様 (特性データー)

モデル型式	M-Pro200CuSi-C/P	M-Pro150CuSi-B
MIG/MAG直流溶接機	15~200A	15~150A
電圧タップ数	C.12/P21	7
出力電圧域	14.8~24V	14.8~20V
入力電圧	200V	200V
定格入力電流	16A	16A
定格入力	7.3kVA/5.7kW	4.5kVA/3.5kW
相数	3相	3相
周波数	50/60Hz	50/60Hz
CE保護クラス(IEC/EN60974-1)	IP23S-F	IP23S-F
最大使用率@25°C	60%	160A
定格使用率	100%	125A
最大使用率@40°C	60%	130A
定格使用率	100%	100A
標準トーチモデル (ヨーロコネクター)	ML1500 (150A3m)	ML1500 (150A3m)
送給装置	4ローラー内蔵	2ローラー内蔵
ワイヤー速度範囲	0.5から25m/min	0.5から25m/min
イーチング(ワイヤー送り)	装備	装備
寸法(HXWXD)mm	880*400*756	880*400*756
重量 Kg	74	66
デジタルコントロール操作パネルタイプ	コントロールプロ・パフォーマンス	ベーシックプラス

## Picomig180 puls

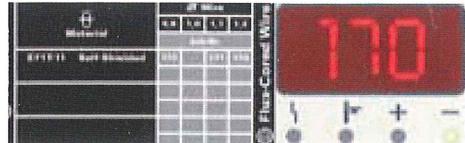
### ニューパルス MIG/MAG ピコミグ



MIG/MAG-  
マルチプロセス

### 仕様 (特性データー)

	MIG/MAG	TIG	MMA
溶接電流範囲	5A to 180A	5A to 180A	5A to 150A
溶接電圧範囲	14.3V to 23V	10.2V to 17.2V	20.2V to 26V
使用率 (DC) at 40°C			
25%	180A	—	—
30%	—	180A	—
35%	—	—	150A
60%	120A	140A	110A
100%	100A	120A	100A
Load alternation	10min (60%DC6min.welding,4min.pause)		
無負荷電圧Ocv	80V		
一次側入力電圧範囲 (単層)	1x230V(40%to15%)		
一次側周波数	50/60Hz		
本体ヒューズ	16A (20A切り替え可)		
一次側ケーブルサイズ	H07RN-F3G2.5		
最大入力電力	6.4kVA	4.4kVA	5.5kVA
定格入力電力		7.5kVA	
COSφ	0.94		
絶縁保護	H/IP 23		
使用気温範囲	-20°C to +40°C		
本体空冷却、トーチガス冷却	Fan/gas		
トーチタイプヨーロコネクター	標準ER24(Euro)オプションリモートトーチ可能		
ワイヤー速度調節範囲	1m/min to 15m/min		
標準フーダーロールサイズ	0.8/1.0mm for steel wire		
フーダードライブ数	4-roller(37mm)		
アースケーブルサイズ	25㎟		
本体寸法 L×W×H In mm	685×280×360		
本体重量	15kg		
EMC class	A		
constructed to standards	IEC 60974-1,5-10/S/CE		



- オートコントロールで優しい溶接が可能
- パルス制御がハイテン、アルミ、ブレージング溶接を完璧にします。
- 洗練された操作性を備えたパネル
- 一元コントロールで操作し 簡便な板厚制御方式
- パルス溶接プログラム、スマート溶接プログラムで美しい溶接が可能
- 2 TON.OFF/4T 連続切り替えとスポットタイマー、インターバル機能搭載
- MIG/MAG と DCTIG、MMA 手溶接が可能



極性切り替えタップを装備 互換性の高い  
ユーロコネクターを採用



注意

正しく安全に使いいただきため、  
ご使用の前に必ず「取扱説明書」  
をよく読みください。

●仕様は予告なく変更することがありますので、  
あらかじめご了承願います。



EXCEED  
エクシード  
MORE POWER TO YOU™

株式会社エクシード

URL <http://www.exceeds.co.jp>  
E-mail [exceed@exceeds.co.jp](mailto:exceed@exceeds.co.jp)

本社営業所 神奈川県愛甲郡愛川町中津3503-8番地  
〒243-0303 TEL 046-281-5885 FAX 046-281-5887  
T S C TEL 046-286-5855 FAX 046-286-5857

# 特殊シリコンブロンズ系溶接ワイヤー AWS/ASME-SFA A5.7: ERCuSiA



**(特徴)** このプレーティングワイヤーは、特に溶接時の溶け落ちを抑え 0.6mm の薄板の溶接でも優れた溶接性を発揮します。さらに、亜鉛を焼かずに表面に流動し溶接部の耐食性を向上します。溶接時の歪の軽減、溶接時の湯境引けはスチールワイヤーと比べて 10 分の 1 です。さらに母材への熱影響を 30% 軽減します。炭素鋼等の溶接時で、HAZ 域の硬化層を抑え優れた延性を維持します。切削性にも優れています。優れた化学成分により錆びや焼けた熱の影響を受けて組成が変化した素材に対しても優れた溶接性を発揮します。注意 150kg/100kg 級超高張力に對して溶接は可能ですが降伏点が 4 分の 1 になります。同じ強度を必要とする場合は EC-303 か 110 をご使用ください。

抗張力	448MPa(45.5kg/mm <sup>2</sup> )	380MPa(38.75kg/mm <sup>2</sup> )
降伏点	310MPa(31.61kg/mm <sup>2</sup> )	170MPa(17.33kg/mm <sup>2</sup> )
伸び率	35%	50%
硬さ	120B(鋼溶接時)	86B
融点	962-980°C	962-980°C
主成分	Cu,Si,Mn,Zn,Fc	線径 0.6/0.8/0.9mm
〈用途〉	銅とメッキ鋼、銅と錫、真鍮と銅、炭素鋼と軟鋼などのクオーターピラーの接合、鋼材の穴埋め、錆びたボディー、錆びたり、メッキ材の薄板マフラー、ギア一肉盛、等に	

シールドガス	Ar+5~6%CO <sub>2</sub> +1~5%O <sub>2</sub>	Ar+2~5%O <sub>2</sub>	鉄、亜鉛引き鋼材、炭素鋼等
Ar+5~20%CO <sub>2</sub>	一般鉄、高張力鋼板等	Ar100%	銅合金、錫鉄、肉盛等
推奨電圧 / 電流	最大 OCV-30V 以上(溶接機能力基準)		
0.9mm/16-24V=80-230A	6.5-14.5m / 分	0.8mm/12-21V=70-200A	5.5-14.5m / 分
サイズ / パッケージ	5kg(スプールサイズ直径 200mm 幅 55mm)	1kg(直径 100mm 幅 45mm)	
製品発注番号	0.6mm	0.8mm	0.9mm(13kg)
スプール	5kg	EC77M0605	EC77M0805
スプール	1kg	EC77M0601	EC77M0801
			EC77M0901 (13kg 直径 300mm 幅 105mm)

## 全鋼用及び超高張力鋼板対応型溶接ワイヤー AWS/ASME-SFA A5.9



EC-300 製品写真

EC-300の仕様	
溶接金属の化学成分	Cr NiC Mn Si Mo Fe 二位相(フェライト)とオーステナイト複合組織
溶接金属の機械的性質	引張強度 890Mpa(自硬硬化後 1100Mpa) 降伏点 560Mpa(自硬硬化後 790Mpa) 伸び 20-25%
通用金属	軟鋼、高張力鋼、超高張力鋼、ステンレス鋼、 錫鋼、中、高炭素鋼、メッキ鋼、工具鋼、 スプリング鋼等を含む全鋼用
重量	2 kg巻き
ワイヤ径(製造寸法)	0.6 mm
ボビン径	200 mm(直径)×55 mm(幅)
シールドガス(推奨)	Ar 80% - CO <sub>2</sub> 20% Ar 95% - O <sub>2</sub> 5%

### ～自動車ボディの安全を守る7つの性能～

- 添加元素の働きが組織変化を抑制するので、自動車ボディに使用されているほとんどの鉄鋼材料(炭素含有量 2%以下のもの)が安全に溶接できます。
- 溶接金属は、溶接直後で約 890Mpa(軟鋼用ワイヤの約 2 倍)、自硬硬化後で最大約 1100Mpa という高い強度を実現しています。
- 溶接金属の加工硬化特性により、優れた疲労強度特性を実現しています。
- 合金成分中クロムが 30% 以上を占めているので高い耐食性を実現しています。
- 溶融金属の凝固速度が母材より遅く冷却時の収縮を抑える(従来の約 5 分の 1 )ので、優れた耐歪み性(従来の約半分)を発揮します。
- 低い電圧電流で使用可能なため溶融部が局所化され、その結果、HAZ 部(熱影響部)の発生が最小限に抑えられます。
- 材料の融点が従来の軟鋼用ワイヤより約 250°C 低いので、ねれ性が高く溶け込み性に優れています。

## 80kg級高張力鋼用溶接ワイヤー

AWS/ASME-SFA A5.28: ER-110S-G



(特徴) T-1 鋼等 新型高張力の為に開発された材料です。ニッケルクロームモリブデンを素材に溶接後 81kg/mm<sup>2</sup>、焼入れ熱処理後は 161kg/mm<sup>2</sup> の引張り強度を発揮します。完全に水素と窒素を排除して精製しており溶接後の組成変化を最小限に抑えられます。高張力鋼専用にプレミアムワイヤーです。



抗張力	1570MPa(161kg/mm <sup>2</sup> )	794MPa(81kg/mm <sup>2</sup> )
降伏点	892MPa(91.8kg/mm <sup>2</sup> )	716MPa(73kg/mm <sup>2</sup> )
伸び率	6%	24%
硬さ	564B	234B(鋼溶接時)
物性	熱処理後	熱処理前
主成分	Ni,Cr,Mn,Mo,Fc,C	線径 1.2mm/0.9mm
〈用途〉	ステール、亜鉛引き鋼、炭素合金鋼、T1 鋼などで出来た自動車等の高張力フレーム溶接に最適です。溶着金属は熱処理可能なため、溶接後は母材と同じ物性を出せます。	

シールドガス	CO <sub>2</sub> 100% 一般鉄鋼	Ar+2~5%O <sub>2</sub>	鉄、亜鉛引き鋼材、炭素鋼等
Ar+5~25%CO <sub>2</sub>	一般鉄、高張力鋼板等	Ar+3~6%CO <sub>2</sub> +1~2%O <sub>2</sub>	全鋼鐵等
推奨電圧 / 電流	最大 OCV-35V 以上(溶接機能力基準)		
0.9mm/18-24V=80-230A	6.5-10.5m / 分	0.8mm/12-21V=70-200A	5.5-14.5m / 分
サイズ / パッケージ	5kg(スプールサイズ直径 200mm 幅 55mm)	13kg(直径 300mm 幅 105mm)	
製品発注番号	0.9mm	1.2mm	特別生産
スプール	5kg	EC110M0905	0.8mm/0.6mm
スプール	13kg	EC110M0913	EC110M1213
スプール	1kg	EC110M0901	(1kg 直径 100mm 幅 45mm)

## 50kg級軟鋼及び高張力鋼用溶接ワイヤー

AWS/ASME-SFA A5.18: ER-70S-3



EC-YWG16の仕様	
該当 JIS	Z3312 YWG16
溶接金属の化学成分	C, Mn, Si, S, P, Cu
溶接金属の機械的性質	引張強度 530Mps 降伏点 440Mps 伸び 26%
通用金属	軟鋼及び 490Mps級超高張力鋼
重量	5 kg巻き
サイズ	0.6 mm
ボビン径	200 mm(直径)×55 mm(幅)
シールドガス	Ar 80% - CO <sub>2</sub> 20%

- 低電流、混合ガス(Ar:80%+CO<sub>2</sub>:20%)用  
※CO<sub>2</sub>:100% 用のワイヤを混合ガスで溶接すると欠陥の原因となります。
- 低電流でアーケが安定し鋼板への熱影響を抑え、スパッタも少なく薄板に最適
- 歪、溶け落ちを大幅に抑制
- 溶着金属が柔らかく、切削性に優れ後処理が容易。
- 自動車メーカーのプラグ溶接時のワイヤーとして対応品  
※トヨタ・新型プリウス、ウイッシュ  
980MPa級超高張力鋼板を含む 2 枚のパネルを接する場合の溶接条件  
プラグ径 10mm / 溶接ワイヤ: JIS Z3312YWG16 / 混合ガス  
※炭酸ガス(CO<sub>2</sub>:100%)を使用した場合、十分な溶接強度を確保できません。
- 安全で環境にやさしい自動車ボディの補修溶接を実現!  
※シールドガスに炭酸ガスではなくアルゴン系混合ガスを使用。  
作業時の CO<sub>2</sub> 排出量を 50% 以下に低減。

## 特殊全アルミ合金用溶接ワイヤー AWS/ASME-SFA A5.10

AWS/ASME-SFA A5.10



(特徴) エンジン部品、アルミボディー等、押し出し板、ダイカスト製品を含むあらゆるアルミ合金の溶接が可能。市場に出ているアルミ合金の中でもっとも低融点で延性のある合金です。特に JIS5000/6000/7000/2000 系で割れずに溶接できます。

〈用途〉 フェンダー、フレーム、ホイール、シリンダーブロック、ヘッド、ミッションケース等アルミ材質の溶接に

抗張力	241MPa(24.6kg/mm <sup>2</sup> )	206MPa(21kg/mm <sup>2</sup> )
シールドガス	アルゴン 100%	アルゴン 100%
伸び率	25%	25%
硬さ	45B	40B
融点	605-565°C	605-565°C
主成分	Cu,Ti,Si,Mn,Sn,Zn,Fe,Cr,Al	線径 1.0/1.2/1.6mm

シールドガス	Ar100%	通常	Ar+25%He	母材が大きい場合(100mm 厚以上)
推奨電圧 / 電流	最大 OCV-45V 以上(溶接機能力基準)			
1.0mm/16-23V=80-220A	5.5-16.5m / 分	1.6mm/23-28V=200-350A	5-9.5m / 分	
サイズ / パッケージ	2kg(スプールサイズ直径 200mm 幅 105mm)	0.5kg(直径 100mm 幅 45mm)		
製品発注番号	1.0mm	1.2mm	1.6mm	
スプール	2kg	EC55M01002	EC55M01206	6kg
スプール	0.5kg	EC55M01005	(6kg 直径 300mm 幅 105mm)	

