

溶接法別ワイヤ径対応表：YD-350AZ4

ワイヤ材質	溶接法	シールドガス	制御	ワイヤ径 (mm)	ワイヤエクステンション設定		
					半自動用	自動機用 (mm)	
アルミニウム	硬質アルミ (AL.H)	MIG	Ar (100%)	DC (直流パルス無し)	1.0	HND	15
					1.2	HND	15
					1.6	HND	20
				DC.P (直流パルス有り)	1.0	HND	15
					1.2	HND	15
					1.6	HND	20
	軟質アルミ (AL.S)	MIG	Ar (100%)	AC.P (交流パルス有り)	1.0	HND	15
					1.2	HND	15
					1.6	HND	20
				AC.P (交流パルス有り)	1.2	HND	15
					1.6	HND	20
					1.6	HND	20
軟鋼	ソリッドワイヤ ^{※1} (STL)	CO ₂	CO ₂ (100%)	DC (直流パルス無し)	0.9	HND	12
					1.0	HND	15
					1.2	HND	15
		MAG	Ar (80%) + CO ₂ (20%)	DC (直流パルス無し)	0.9	HND	12
					1.0	HND	15
					1.2	HND	15
	DC.P (直流パルス有り)	MAG	Ar (80%) + CO ₂ (20%)	0.9	HND	12	
				1.0	HND	15	
				1.2	HND	15	
	FCW ^{※2} (ST.F)	CO ₂	CO ₂ (100%)	DC (直流パルス無し)	1.2	HND	20
					1.2	HND	20
	ステンレス	ステンレス ^{※1} (SUS)	MIG	Ar (98%) + O ₂ (2%)	DC (直流パルス無し)	0.9	HND
1.0						HND	15
1.2						HND	15
AC.P (交流パルス有り)					0.9	HND	12
					1.0	HND	15
					1.2	HND	15
DC.P (直流パルス有り)		MIG	Ar (98%) + O ₂ (2%)	0.9	HND	12	
				1.0	HND	15	
				1.2	HND	15	
ステンレスFCW ^{※2} (SU.F)		CO ₂	CO ₂ (100%)	DC (直流パルス無し)	0.9	HND	12
	1.2				HND	20	

※1：「軟鋼ソリッドワイヤ」と「ステンレス」は、ソフトバージョン番号「2.00」から使用できます。

※2：「軟鋼FCW」と「ステンレスFCW」は、ソフトバージョン番号「3.00」から使用できます。

お使いの機器のソフトバージョン番号は、「初期表示」にて確認できます。詳しくは、取扱説明書32ページの「初期表示」をご覧ください。