

ステンレス鋼用TIG溶接棒

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面 色別	特性 および 用途	溶接棒の化学成分一例 (%)										溶着金属の機械的性質一例				製造寸法 (mm)					
				C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び %									
KS-307R	YS307 ER307	赤紫	20%Cr-9%Ni-4%Mn-Mo 完全オーステナイト系ステンレス鋼で、透磁率が低く、耐ワレ性、耐衝撃性および加工硬化性に優れています。 非磁性を要求されるステンレス鋼部品の溶接。 高マンガン鋼、耐衝撃鋼板などの溶接および異種金属間の溶接。		0.04	0.30	3.30	≦	≦	8.00	19.50	0.50						633	432	42		1.6	
					≦	≦	≦	0.028	0.020	≦	≦	≦	≦										2.4
					0.14	0.65	4.75			10.70	22.00	1.50											
KS-308R	YS308 ER308	黄	19%Cr-9%Ni 適量のフェライトを含むオーステナイト系ステンレス鋼で、耐ワレ性や機械的性質および耐熱耐食性に優れています。 SUS304、308の溶接。		≦0.06	0.30	1.50	≦	≦	9.00	19.50							580	425	43		0.8	
						≦	≦	≦	0.028	0.020	≦	≦	≦0.20										6.0
KS-308LR	YS308L	赤 (赤)	極低炭素19%Cr-9%Ni 適量のフェライトを含むオーステナイト系ステンレス鋼で、溶接のままでも耐粒界腐食性が良好です。 KS-308ELRは炭素含有量を0.020%以下に厳選しています。 (炭素量が0.010%以下のKS-308ULRもあります)		≦	0.30	1.50	≦	≦	9.00	19.50							562	422	45		0.8	
KS-308ELR (KS-308ULR)	ER308L				≦	≦	≦	0.028	0.020	≦	≦	≦0.20											5.0
KS-309R	YS309 ER309	黒	22%Cr-12%Ni 適量のフェライトを含むオーステナイト系ステンレス鋼で、耐ワレ性や機械的性質が良好で、耐熱耐食性に優れ、また炭素鋼など母材からの稀釈を受けても安定した組織を示します。 SUS309S、耐熱鋳鋼、SUS304クラッド鋼の溶接。 SUS304と軟鋼または低合金鋼など異種金属の溶接。 硬化肉盛溶接の下盛。		≦0.08	0.30	1.50	≦	≦	12.00	23.00							595	420	38		0.8	
						≦	≦	≦	0.028	0.020	≦	≦	≦0.40										6.0
KS-309LR	YS309L ER309L	黄緑	極低炭素22%Cr-12%Ni 適量のフェライトを含むオーステナイト系ステンレス鋼で、溶接のままでも耐粒界腐食性が良好です。 SUS309S、304Lクラッド鋼の溶接。 SUS304Lと軟鋼または低合金鋼との溶接。		≦	0.30	1.50	≦	≦	12.00	23.00							570	398	42		1.0	
						≦	≦	≦	0.028	0.020	≦	≦	≦0.40										5.0