

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 %	硬さ	
KS-2553R	- ER2553	-	25%Cr-6%Ni-3%Mo-2%Cu-N オーステナイト+フェライトのCu入り二相ステンレス鋼で、高硬度で耐応力腐食や耐海水性に優れています。 二相ステンレス鋼 CD4MCu の溶接。	≤0.04	≤1.00	≤1.50	≤0.04	≤0.03	4.50 }	24.0 }	2.90 }	Cu 1.50 }	N 0.10 }	760	610	25	As-weld HB 260~280 480°C×3hr HB 310~350	1.6 2.0 2.4 3.2
KS-330R	YS330 ER330		15%Cr-35%Niの完全オーステナイトステンレス鋼。 高温強度と耐熱性、耐食性、耐酸化性に優れています。 高温ワレを防ぐため、パス間温度を低く、できるだけ低電流で溶接し、母材が過熱しないように注意してください。 SUH330、耐熱鋼の溶接。	0.18 }	≤0.50	1.00 }	≤0.025	≤0.020	34.00 }	15.00 }	≤0.50			553	399	34		1.6 2.0 2.4 3.2
KS-347R	YS347 ER347	青	19%Cr-9%Ni-Nb 適量のフェライトを含むオーステナイト組織のステンレス鋼で、308と比較して高温強度と耐熱、耐粒界腐食性が一段と優れています。 KS-347LRは低炭素型でさらに優れた耐粒界腐食性を示します。	≤0.06	0.30 }	1.50 }	≤0.028	≤0.020	9.00 }	19.50 }	≤0.50	Nb+Ta 10×C }		616	447	39		1.6 2.0 2.4 3.2
KS-347LR	YS347L -	(青)	高温ワレの危険性がありますのでパス間温度を低く、できるだけ低電流で溶接してください。 SUS321、347、304Lの溶接。	≤0.030	0.60 }	2.50 }			11.00 }	21.50 }		1.00						
KS-410R	YS410 ER410	紫	13%Crのマルテンサイト系ステンレス鋼。 耐熱、耐酸化性および硝酸など酸化性酸に対する耐食性に優れ、また自硬性が強く、溶接のまま硬度が高く、エロージョンなどに対する耐摩耗性も良好です。 SUS403、405、410など13クロム系ステンレス鋼の溶接。 バルブ、水車などの硬化肉盛溶接。	0.06 }	≤0.50	≤0.60	≤0.028	≤0.020	≤0.60	11.50 }	≤0.50						AS-WELD HRC 33~40	1.0 }
														850°C × 2hr SR 534 312 35			5.0	
KS-410NbR	YS409Nb ER409Nb	赤紫	フェライト組織の13%Crステンレス鋼で、自硬性がなく溶接のままでも耐ワレ性と靱性が良好です。 SUS405、410Lの溶接。 耐熱、耐食ライニング溶接。	≤0.08	≤0.50	≤0.60	≤0.028	≤0.020	≤0.60	10.50 }	≤0.50	Nb+Ta 10×C }		550	316	23		1.6 2.0 2.4