

ステンレス鋼用MIG溶接ワイヤ

銘柄	該当規格 JIS AWS	特性 および 用途	溶接ワイヤの化学成分一例 (%)										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-307M	YS307	20%Cr-9%Ni-4%Mn-Mo	0.04	0.30	3.30	≤	≤	8.00	19.50	0.50									1.6
	ER307	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、耐衝撃鋼板の溶接および異種金属間の溶接。	∩	∩	∩	0.028	0.020	∩	∩	∩	610	480	38						
KS-308M	YS308	19%Cr-9%Ni	≤0.06	0.30	1.50	≤	≤	9.00	19.50									0.8 0.9 1.0 1.2 1.6	
	ER308	SUS304、308の溶接。		∩	∩	0.028	0.020	∩	∩	≤0.20	595	420	44						
KS-308LM	YS308L ER308L	極低炭素19%Cr-9%Ni		0.30				9.00	19.50									1.2 1.6	
HSi/ KS-308LM	YS308LSi ER308LSi	HSi/KS-308LMはハイシリコン系のMIG溶接用ワイヤで、高 能率の溶接が可能で、美しいビード外観が得られます。 SUS304L、308Lの溶接。	≤ 0.030	0.60	∩	≤	≤	∩	∩	≤0.20	570	429	42						
KS-309M	YS309	22%Cr-12%Ni		0.30	1.50	≤	≤	12.00	23.00									0.8 0.9 1.0 1.2 1.6	
	ER309	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	∩	∩	0.028	0.020	∩	∩	≤0.40	609	422	40						
KS-309LM	YS309L	極低炭素22%Cr-12%Ni		0.30				12.00	23.00									1.2 1.6	
HSi/ KS-309LM	ER309L	HSi/KS-309LMはハイシリコン系のMIG溶接用ワイヤで、高 能率の溶接が可能で、美しいビード外観が得られます。 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。	≤ 0.030	0.60	∩	≤	≤	∩	∩	≤0.40	577	415	41						

ステンレス鋼用MIG溶接ワイヤ

ステンレス鋼用MIG溶接ワイヤ