

ステンレス鋼用MIG溶接ワイヤ

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面	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	その他	引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び %			
KS-309MoM	YS309Mo		22%Cr-12%Ni-2%Mo		≤0.10	0.30	1.00	≤0.028	≤0.020	12.00	23.00	2.00			670	483	35	1.2 1.6
	ER309Mo		SUS309S、耐熱鋳鋼、SUS316クラッド鋼の溶接。 SUS316と軟鋼または低合金鋼など異種金属間の溶接。			0.60	2.50			14.00	25.00	3.00						
KS-309MoLM	YS309LMo		低炭素22%Cr-12%Ni-2%Mo		≤0.03	0.30	1.00	≤0.030	≤0.030	12.00	23.00	2.00			630	430	40	1.2 1.6
	ER309LMo		SUS316Lクラッド鋼の溶接 SUS316Lと軟鋼または低合金鋼など異種金属間の溶接 SUS316Lを炭素鋼ヘライニングするときの下盛			0.65	2.50			14.00	25.00	3.00						
KS-310M	YS310 ER310	金	25%Cr-20%Ni		0.08 0.15	0.30	1.50	≤0.020	≤0.015	20.00	25.00	≤0.50						1.2 1.6
KS-310SM	YS310S	桃	SUS310S、耐熱鋳鋼の溶接。 13%Cr鋼、高炭素鋼、低合金鋼など硬化性の強い鋼の溶接 または異種金属間の溶接。 硬化肉盛溶接の下盛。		≤0.08	0.60	2.50			22.50	28.00							
KS-312M	YS312		29%Cr-9%Ni		≤0.10	0.30	1.00	≤0.028	≤0.020	8.00	28.00	≤0.75			766	625	24	1.2 1.6
	ER312		耐熱鋳鋼の溶接。 予熱、後熱処理が十分できない場合の高炭素鋼、低合金鋼、 高合金鋼、特殊鋼の溶接または異種金属間の溶接。 硬化肉盛溶接の下盛。			0.60	2.50			10.50	32.00							
KS-316M	YS316		18%Cr-12%Ni-2Mo		≤0.06	0.30	1.50	≤0.028	≤0.020	11.00	18.50	2.10			562	435	42	1.0 1.2 1.6
	ER316		SUS316の溶接。			1.00	2.50			13.00	20.00	3.00						