

# 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 %	硬さ	
KS-410NiMoM	YS410NiMo	13%Cr-4%Ni-Mo オーステナイトを含むマルテンサイト系ステンレス鋼。 耐ワレ性や機械的性質および耐焼戻し脆性、耐ヒートクラック 性に優れた耐熱耐食耐摩耗用のMIG溶接ワイヤです。	≤0.06	≤0.50	≤0.60	≤0.028	≤0.020	4.00	11.50	0.40			AS-WELD 1.265			HRC 38~42	1.2
	ER410NiMo	バルブ、水車などニッケルを含む13%Cr鋼の溶接および硬化 肉盛溶接。															
KS-410NbM	YS409Nb	フェライト組織の13%Crステンレス鋼で、自硬性がなく、耐ワレ 性が良好です。	≤0.08	≤0.50	≤0.80	≤0.04	≤0.03	≤0.60	10.50		Nb 10C }	}	560	320	26		1.2
	ER409Cb	SUS405、410Lの溶接 耐熱耐食ライニング溶接															
KS-420J2	YS420	高炭素13%Cr	0.30 }	≤0.50	≤0.60	≤0.028	≤0.020	≤0.60	12.00							AS-WELD HRC 47~50	1.2
	ER420	バルブ、プレス金型、シャー、ロールなどの肉盛溶接。															
KS-430M	YS430	18%Cr	≤0.10	≤0.50	≤0.60	≤0.028	≤0.020	≤0.60	16.00				760℃ × 2hr SR 497 298 32				1.2
	ER430	SUS430およびSUS403、405クラッド鋼の溶接。															
KS-630M	YS630	17%Cr-4%Ni-4%Cu-Nb 析出硬化型ステンレス鋼(17-4PH鋼)で、耐熱耐食性に優れ、 500℃位の温度で時効処理を行うことにより強度や硬度が増 します。	≤0.05	≤0.75	}	0.25 }	≤0.028	≤0.020	4.50	16.00	Cu 3.25	Nb+Ta 0.15	AS-WELD 1.095		10	HRC 34~38	1.0
	ER630	SUS630の溶接。 バルブ、金型などの肉盛溶接。															
																	1.6

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