

第9表 サブマージアーク溶接によるステンレス鋼溶着金属の品質区分及び試験方法 (JIS Z 3324:2010 抜粋)

溶着金属の 化学成分の 記号	化 学 成 分 (%)											銘 柄 (ワイヤ×フラックス)
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb		
YWS308	0.08以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	9.0~11.0	18.0~21.0	—	—	—	—	WEL SUB 308 x WEL SUB F-8 WEL SUB 308HTS x WEL SUB F-8H
YWS308L	0.04以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	9.0~12.0	18.0~21.0	—	—	—	—	WEL SUB 308L x WEL SUB F-8 WEL SUB 308ULC x WEL SUB F-8 WEL SUB 308LA x WEL SUB F-8A
YWS309	0.15以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	12.0~14.0	22.0~25.0	—	—	—	—	WEL SUB 309 x WEL SUB F-8
YWS309L	0.04以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	12.0~14.0	22.0~25.0	—	—	—	—	WEL SUB 309L x WEL SUB F-8
YWS309Mo	0.12以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	12.0~14.0	22.0~25.0	2.0~3.0	—	—	—	WEL SUB 309Mo x WEL SUB F-6 WEL SUB 309MoL x WEL SUB F-6
YWS310	0.20以下	1.00以下	0.5~2.5	0.03以下	0.03以下	20.0~22.0	25.0~28.0	—	—	—	—	WEL SUB 312 x WEL SUB F-8
YWS312	0.15以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	8.0~10.5	28.0~32.0	—	—	—	—	WEL SUB 16-8-2 x WEL SUB F-6
YWS16-8-2	0.10以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	7.5~9.5	14.5~16.5	1.0~2.0	—	—	—	WEL SUB 16-8-2 x WEL SUB F-6
YWS316	0.08以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	11.0~14.0	17.0~20.0	2.0~3.0	—	—	—	WEL SUB 316 x WEL SUB F-6
YWS316L	0.04以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	11.0~16.0	17.0~20.0	2.0~3.0	—	—	—	WEL SUB 316L x WEL SUB F-6 WEL SUB 316ULC x WEL SUB F-6
YWS316Cu	0.04以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	11.0~16.0	17.0~20.0	1.2~2.75	1.0~2.5	—	—	WEL SUB 316CuL x WEL SUB F-6
YWS317	0.08以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	12.0~14.0	18.0~21.0	3.0~4.0	—	—	—	WEL SUB 317L x WEL SUB F-6
YWS317L	0.04以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	12.0~16.0	18.0~21.0	3.0~4.0	—	—	—	WEL SUB 317L x WEL SUB F-6
YWS347	0.08以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	9.0~11.0	18.0~21.0	—	—	8×C~1.0	—	WEL SUB 347 x WEL SUB F-7
YWS347L	0.04以下	1.00以下	0.5~2.5	0.04以下	0.03以下	9.0~11.0	18.0~21.0	—	—	8×C~1.0	—	WEL SUB 347L x WEL SUB F-7
YWS410	0.12以下	1.00以下	1.2以下	0.04以下	0.03以下	0.60以下	11.0~13.5	—	—	—	—	—
YWS430	0.10以下	1.00以下	1.2以下	0.04以下	0.03以下	0.60以下	15.0~18.0	—	—	—	—	—