第10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 × WEL SUB F-8** **WEL SUB 308HTS × 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 × WEL SUB F-8** **WEL SUB 308ULC × WEL SUB F-8** **WEL SUB 308LA × 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 × 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 × 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 × WEL SUB F-6** **WEL SUB 309MoL × 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	—	—	—	
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 312 × WEL SUB F-8**
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 × 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 × 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 × WEL SUB F-6** **WEL SUB 316ULC × WEL SUB F-6**
YWS316LCu	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 × 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	—	—	
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 × 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 × 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 × 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	—	—	—	