母材の組合せによる溶接材料の選定表（JIS Z 3604-2016 抜粋）

母材＼母材	AC7A	AC4D	AC4C ADC12	A7003 A7204 (A7N01)	A6061 A6005C (A6N01) A6063 A6101	A5086 A5083 A5056	A5154 A5254 A5454	A5052	A5005 A5110A (A5N01)	A2219	A2014 A2017	A3004	A1200	A1100 A3003 A3203	A1070 A1050
A1070 A1050	(b)(e) A4043	(f) A4043	(e)(f) A4043	(b)(d)(e) A5356	(e)(g) A4043	(b) A5356	(b)(d)(e) A5356	(b)(e) A4043	(a)(d)(e) A1100	(d)(e) A4145	A4145	(b)(e) A4043	(a)(d)(e) A1200	(a)(d)(e) A1100	(a)(d)(e) A1070
A1100 A3003 A3203	(b)(e) A4043	(f) A4043	(e)(f) A4043	(b)(d)(e) A5356	(e)(g) A4043	(b) A5356	(b)(d)(e) A5356	(b)(e) A4043	(a)(d)(e) A1100	(d)(e) A4145	A4145	(b)(e) A4043	(a)(d)(e) A1200	(a)(d)(e) A1100	
A1200	(b)(e) A043	(f) A4043	(e)(f) A4043	(b)(d)(e) A5356	(e)(g) A4043	(b) A5356	(b)(d)(e) A5356	(b)(e) A4043	(a)(d)(e) A1200	(d)(e) A4145	A4145	(a)(d) A1200	(a)(d)(e) A1200		
A3004	(b) A4043	(e) A4043	A4043	(b)(c)(d) A5356	(b)(c)(e)(g) A4043	(b) A5356	(b)(c) A5356	(b)(c)(d)(e) A5356	(b)(c)(d) A5356	(d)(e) A4145	A4145	(b)(c)(d) A5356			
A2014 A2017	—	(f) A2319	A4145	—	A4145	—	—	—	A4145	A4145 (i)	A4145 (i)				
A2219	(e) A4043	(d)(e)(f) A2319	(d)(e) A4145	(e) A4043	(e)(f) A4043	—	(e) A4043	(e) A4043	(e)(f) A4043	(d)(e)(f) A2319					
A5005 A5110A (A5N01)	(b)(c) A5356	(e) A4043	(e) A4043	(b)(c) A5356	(b)(c)(e)(g) A4043	(b) A5356	(b)(c) A5356	(b)(c)(d)(e) A5356	(b)(c)(d)(h) A5356						
A5052	(b) A5356	(e) A4043	(b)(c)(e) A4043	(b)(c) A5356	(b)(c)(e)(g) A4043	(b) A5356	(b)(c) A5356	(b)(c)(d) A5356							
A5154 A5254 A5454	(b)(c) A5356	—	(b)(c)(e) A4043	(b)(c) A5356	(b)(c)(d) A5356	(b)(c) A5356	(b)(c) A5356								
A5086 A5083 A5056	(b) A5356	—	(b)(d)(e) A5356	(b) A5356	(b) A5356	(b) A5183									
A6061 A6005C (A6N01) A6063 A6101	(b)(c)(d)(e) A5356	(e)(f) A4043	(b)(c)(e) A4043	(b)(c)(d)(e) A5356	(b)(c)(e) A4043										
A7003 A7204 (A7N01)	(b)(c) A5356	(e) A4043	(b)(c)(e) A4043	(h) A5356											
AC4C ADC12	(b)(c)(e) A4043	(e)(f) A4043	(e)(h) A4043												
AC4D	—	(e)(f)(h) A4043													
AC7A	(b)(c)(h) A5356														

注 (a) A1100又はA1200を用いてもよい。
(b) A5356、A5556又はA5183を用いてもよい。
(c) A5654又はA5554を用いてもよい。
(d) 用途によってはA4043を用いてもよい。
(e) A4047を用いてもよい。
(f) A4145を用いてもよい。
(g) 陽極酸化処理後、色調差を生じてはならないときは、A5356を用いたほうがよい。
(h) 母材と同組成の溶加材を用いてもよい。
(i) A2319を用いてもよい。

アルミニウム溶接線の取扱い方と注意事項

1. 使用前の溶接線は、湿気、温度変化の少ない乾燥した場所を選んで保管して下さい。
2. 湿気、ごみ、ほこりなどが溶接線の表面に付着すると、ブローホールが発生しやすくなりますので、開封した溶接線はなるべく早く使用し、途中まで使用したものは長く現場に放置しないで所定のケースに収納し保管して下さい。
3. 溶接線を取扱う場合は清潔な手袋を使用し、素手や汚れた手袋を使用しないで下さい。
4. 溶接母材の表面に付着している水分、油分、サビ、ペイント、ごみなどは充分に清掃する様にして下さい。

注記 1. この組合せは、常温及び低温で使用される一般的な溶接構造物を対象としたものであるが、使用温度が65℃を超える可能性のある場合には、A5356、A5183、A5556及びA5654の使用は避けたほうがよい。
注記 2. 棒及びワイヤを示すBY及びXYは、省略した。
注記 3. 母材のうち展伸材の形状を示す記号は省略したが、いずれの形状のものにも適用できる。