ステンレス鋼ミグ溶接用ワイヤ

銘柄	該当規格		ミグ溶接用ワイヤの化学成分一例(%)			
	JIS	AWS	C	Si	Mn	Ni
WEL MIG 308	YS308	ER308	0.04	0.46	1.9	9.45
WEL MIG 308L	YS308L	ER308L	0.025	0.43	1.88	10.02
WEL MIG 308LSi	YS308LSi	ER308LSi	0.024	0.85	1.58	10.06
WEL MIG 308ULC	YS308L	ER308L	0.004	0.34	2.00	10.42
WEL MIG 309	YS309	ER309	0.04	0.45	1.90	13.41
WEL MIG 309L	YS309L	ER309L	0.022	0.37	2.14	12.73
WEL MIG 309LSi	YS309LSi	ER309LSi	0.019	0.87	1.98	12.8
WEL MIG 309Mo	YS309Mo	ER309Mo	0.08	0.34	2.09	13.32
WEL MIG 309MoL	YS309LMo	ER309LMo	0.014	0.39	2.02	13.9
WEL MIG 310	YS310	ER310	0.11	0.31	1.99	21.77
WEL MIG 312	YS312	ER312	0.12	0.45	1.77	10.06
WEL MIG 16-8-2	YS16-8-2	ER16-8-2	0.08	0.38	1.53	8.89
WEL MIG 316	YS316	ER316	0.04	0.42	1.89	12.08
WEL MIG 316L	YS316L	ER316L	0.014	0.46	1.69	12.09
WEL MIG 316LSi	YS316LSi	ER316LSi	0.012	0.88	1.54	12.04
WEL MIG 316ULC	YS316L	ER316L	0.006	0.31	1.99	13.66
WEL MIG 316CuL	YS316LCu	—	0.017	0.32	1.71	13.35
WEL MIG 317L	YS317L	ER317L	0.025	0.37	1.85	13.56
WEL MIG 318	YS318	ER318	0.036	0.31	2.06	12.26
WEL MIG 347	YS347	ER347	0.06	0.35	1.82	9.4
WEL MIG 347Si	YS347Si	ER347Si	0.05	0.89	1.79	10.7
WEL MIG 347L	YS347L	ER347L	0.021	0.35	1.82	9.42

ミグ溶接用ワイヤの化学成分一例(%)			機械的性質		シールドガス	主用途
Cr	Mo	その他	引張強さ MPa	伸び %*		
20.13	—	—	581	48	Ar+2%O_2	SUS304の溶接
20.08	—	—	558	42	Ar+2%O_2	SUS304Lの溶接
19.91	—	—	549	44	Ar+1%O_2	SUS304Lの溶接
20.1	—	—	537	43	Ar+2%O_2	SUS304Lの溶接
23.6	—	—	584	39	Ar+2%O_2	SUS309Sの溶接 異材溶接
24.3	—	—	601	39	Ar+2%O_2	SUS309Sの溶接 異材溶接
23.61	—	—	644	46	Ar+1%O_2	SUS309Sの溶接 異材溶接
24.4	2.44	—	650	42	Ar+2%O_2	異材溶接
23.59	2.21	—	640	41	Ar+2%O_2	異材溶接
27.08	—	—	593	24	Ar+2%O_2	SUS310Sの溶接 異材溶接
28.96	—	—	746	27	Ar+2%O_2	異材溶接
15.97	1.38	—	604	48	Ar+2%O_2	SUS347の溶接 SUS321の溶接
19.09	2.22	—	575	45	Ar+2%O_2	SUS316の溶接
19.27	2.20	—	568	45	Ar+2%O_2	SUS316の溶接 SUS316Lの溶接
18.37	2.57	—	573	45	Ar+1%O_2	SUS316の溶接 SUS316Lの溶接
19.18	2.51	—	571	45	Ar+2%O_2	SUS316Lの溶接
18.86	2.04	Cu 1.88	545	46	Ar+2%O_2	SUS316J1の溶接 SUS316J1Lの溶接
19.09	3.65	—	612	33	Ar+2%O_2	SUS317の溶接 SUS317Lの溶接
18.76	2.14	Nb+Ta 0.73	651	35	Ar+2%O_2	SUS316Tiの溶接
19.95	—	Nb 0.88	603	42	Ar+2%O_2	SUS347の溶接 SUS321の溶接
19.59	—	Nb 0.88	612	42	Ar+1%O_2	SUS347の溶接 SUS321の溶接
19.95	—	Nb 0.48	586	44	Ar+2%O_2	SUS347の溶接 SUS321の溶接

※標点距離を直径の4倍（4D）で測定した伸び値

ステンレス鋼ミグ溶接用ワイヤ

銘　　柄	該当規格		ミグ溶接用ワイヤの化学成分一例(%)			
	JIS	AWS	C	Si	Mn	Ni
WEL MIG KM-1	—	—	0.10	0.48	8.67	12.04
WEL MIG 410	YS410	ER410	0.11	0.30	0.42	—
WEL MIG 410H	—	—	0.02	0.45	0.59	0.57
WEL MIG 430	YS430	ER430	0.06	0.31	0.4	—
WEL MIG 430L	YS430	ER430	0.02	0.37	0.39	—

特別製造品(ミグ溶接用ワイヤ)

銘　　柄	該当規格		ミグ溶接用ワイヤの化学成分一例(%)			
	JIS	AWS	C	Si	Mn	Ni
WEL MIG 308HTS	YS308H	ER308H	0.055	0.35	2.01	10.3
WEL MIG 308N2	YS308N2	—	0.07	0.24	2.11	9.72
WEL MIG 308ULB	—	—	0.02	0.41	1.54	9.98
WEL MIG 310S	YS310S	—	0.05	0.49	2.07	21.27
WEL MIG NCM-Z	—	—	0.10	0.49	9.93	12.66
WEL MIG 329J3L	YS2209	ER2209	0.015	0.49	1.53	8.61
WEL MIG 329J4L	YS2594	ER2594	0.016	0.33	0.41	9.56
WEL MIG 410Nb	—	—	0.08	0.31	0.50	—
WEL MIG 430NbL	—	—	0.02	0.40	0.40	0.30
WEL MIG 430NbL-2	—	—	0.012	0.51	0.43	0.33
WEL MIG 430NbL-HS	—	—	0.01	0.76	0.44	0.31
WEL MIG 630	YS630	ER630	0.03	0.35	0.42	4.58
WEL MIG AH-4	—	—	0.07	0.38	0.49	12.07

ミグ溶接用ワイヤの化学成分一例(%)			機械的性質		シールドガス	主　用　途
Cr	Mo	その他	引張強さ MPa	伸び %*		
18.12	0.83	—	574	52	Ar+2%O_2	極低温、非磁性オーステナイトステンレス鋼用
12.29	—	—	565	34	Ar+5%CO_2	SUS403の溶接 SUS410の溶接
11.86	—	Cu 0.80	635	28	Ar+5%CO_2	SUS403の溶接 SUS410の溶接
16.6	—	—	526	28	Ar+2%O_2	SUS430の溶接
16.9	—	—	513	30	Ar+2%O_2	SUS430の溶接

※標点距離を直径の4倍（4D）で測定した伸び値

ミグ溶接用ワイヤの化学成分一例(%)			シールドガス	主用途
Cr	Mo	その他		
19.7	—	—	Ar+2%O_2	SUS304 の溶接、SUS304H の溶接
21.4	—	Nb 0.05 N 0.15	Ar+2%O_2	構造用強度部材用 SUS304N2 の溶接
19.63	0.54	B 0.056	Ar+2%O_2	使用済み核燃料の貯蔵容器に使用
27.1	—	—	Ar+2%O_2	SUS310S の溶接
18.76	1.02	—	Ar+2%O_2	強靱鋼の溶接
22.94	3.01	N 0.16	ご相談下さい	SUS329J3L、UNS S31803 の溶接
25.13	4.03	N 0.27	ご相談下さい	SUS329J4L、UNS S32750 の溶接
11.94	—	Nb 0.79	Ar+2%O_2	SUS403、410 および SUS405 の溶接
18.8	0.2	Nb 0.50	Ar+2%～3.5%O_2	自動車の排気装置用
18.84	0.3	Nb 0.42	Ar+2%～3.5%O_2	自動車の排気装置用
17.44	—	Nb 0.20	Ar+2%～3.5%O_2	自動車の排気装置用
16.13	0.02	Cb+Ta 0.2	Ar+2%O_2	17-4 PH 析出硬化型ステンレス鋼用
23.09	1.06	Ce 0.023 N 0.31	100%Ar	NSSMC-NAR-AH-4 鋼用