

第2表 溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯 (JIS Z 3321-2010 抜粋)

化学成分を 表示記号	化 学 成 分 a) (%)										N	Cu	Mo	その他 b)	鋼 種	
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N						
YS307	0.04~0.14	0.65以下	3.3~4.8	0.03以下	0.03以下	8.0~10.7	19.5~22.0	0.5~1.5	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 308, S308 WEL MIG 308
YS308	0.08以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	9.0~11.0	19.5~22.0	0.5以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 308HTS WEL MIG 308HTS
YS308H	0.04~0.08	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	9.0~11.0	19.5~22.0	0.5以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	—
YS308SI	0.08以下	0.65~1.00	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	9.0~11.0	19.5~22.0	0.5以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	—
YS308Mo	0.08以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	9.0~12.0	18.0~21.0	2.0~3.0	0.75以下	—	—	—	—	—	—	—
YS308N2	0.10以下	0.90以下	1.0~4.0	0.03以下	0.03以下	7.0~11.0	20.0~25.0	0.75以下	0.75以下	0.12~0.30	—	—	—	—	—	WEL TIG 308N2 WEL MIG 308N2
YS308L	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	9.0~11.0	19.5~22.0	0.75以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 308L WEL MIG 308L, 308ELC, 308ULC, 308LHC, 308LHC
YS308LSi	0.03以下	0.65~1.00	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	9.0~11.0	19.5~22.0	0.75以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL MIG 308LSi
YS308LMo	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	9.0~12.0	18.0~21.0	2.0~3.0	0.75以下	—	—	—	—	—	—	—
YS309	0.12以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	12.0~14.0	23.0~25.0	0.75以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 309 WEL MIG 309
YS309Si	0.12以下	0.65~1.00	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	12.0~14.0	23.0~25.0	0.75以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	—
YS309Mo	0.12以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	12.0~14.0	23.0~25.0	2.0~3.0	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 309Mo WEL MIG 309Mo
YS309L	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	12.0~14.0	23.0~25.0	0.75以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 309L WEL MIG 309L, S309L
YS309LSi	0.03以下	0.65~1.00	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	12.0~14.0	23.0~25.0	0.75以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 309LSi
YS309LMo	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	12.0~14.0	23.0~25.0	2.0~3.0	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 309LMo WEL MIG 309LMo, S309LMo
YS309LNb	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	12.0~14.0	23.0~25.0	0.75以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 309LNb WEL MIG 309LNb
YS310	0.08~0.15	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	20.0~22.5	25.0~28.0	0.75以下	0.75以下	Nb: 10×C~1.0	—	—	—	—	—	WEL TIG 310 WEL MIG 310
YS310S	0.08以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	20.0~22.5	25.0~28.0	0.75以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 310S WEL MIG 310S
YS310L	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	20.0~22.5	25.0~28.0	0.75以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 310ELC, 310ULC WEL MIG 310S, 310ELC, 310ULC
YS312	0.15以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	8.0~10.5	28.0~32.0	0.75以下	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 312 WEL MIG 312
YS316	0.08以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	11.0~14.0	18.0~20.0	2.0~3.0	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 316 WEL MIG 316
YS316H	0.04~0.08	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	11.0~14.0	18.0~20.0	2.0~3.0	0.75以下	—	—	—	—	—	—	—
YS316Si	0.08以下	0.65~1.00	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	11.0~14.0	18.0~20.0	2.0~3.0	0.75以下	—	—	—	—	—	—	—
YS316L	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	11.0~14.0	18.0~20.0	2.0~3.0	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL TIG 316L, 316ELC, 316ULC, 316LHC, S316L WEL MIG 316L, 316ELC, 316ULC, 316LHC
YS316LSi	0.03以下	0.65~1.00	1.0~2.5	0.03以下	0.03以下	11.0~14.0	18.0~20.0	2.0~3.0	0.75以下	—	—	—	—	—	—	WEL MIG 316LSi

YS316LCu	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	11.0~14.0	18.0~20.0	2.0~3.0	—	WEL TIG 316CUL WEL MIG 316CUL
YS317	0.08以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	13.0~15.0	18.5~20.5	3.0~4.0	—	—
YS317L	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	13.0~15.0	18.5~20.5	3.0~4.0	0.75以下	WEL TIG 317L, 317FLC, 317ULC WEL MIG 317L, 317FLC, 317ULC
YS318	0.08以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	11.0~14.0	18.0~20.0	2.0~3.0	0.75以下	—
YS318L	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	11.0~14.0	18.0~20.0	2.0~3.0	0.75以下	Nb: 8×C~1.0
YS320	0.07以下	0.60以下	2.5以下	0.03以下	32.0~36.0	19.0~21.0	2.0~3.0	0.75以下	Nb: 8×C~1.0
YS320LR	0.025以下	0.15以下	1.5~2.0	0.015以下	32.0~36.0	19.0~21.0	2.0~3.0	3.0~4.0	WEL TIG 320LR
YS321	0.08以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	9.0~10.5	18.5~20.5	0.75以下	0.75以下	Nb: 8×C~0.40
YS329J4L	0.03以下	0.90以下	0.5~2.5	0.03以下	8.0~11.0	23.0~27.0	3.0~4.5	1.0以下	WEL TIG 329J4L WEL MIG 329J4L
YS330	0.18~0.25	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	34.0~37.0	15.0~17.0	0.75以下	—	—
YS347	0.08以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	9.0~11.0	19.0~21.5	0.75以下	0.75以下	WEL TIG 347, 347LF, 347H WEL MIG 347, 347LF, 347H
YS347Si	0.08以下	0.65~1.00	1.0~2.5	0.03以下	9.0~11.0	19.0~21.5	0.75以下	0.75以下	WEL MIG 347Si
YS347L	0.03以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	9.0~11.0	19.0~21.5	0.75以下	0.75以下	WEL TIG 347L WEL MIG 347L
YS383	0.025以下	0.50以下	1.0~2.5	0.02以下	30.0~33.0	26.5~28.5	3.2~4.2	0.7~1.5	—
YS385	0.025以下	0.50以下	1.0~2.5	0.02以下	24.0~26.0	19.5~21.5	4.2~5.2	1.2~2.0	WEL TIG 904L
YS16-8-2	0.10以下	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	7.5~9.5	14.5~16.5	—	—	WEL TIG 16-8-2 WEL MIG 16-8-2
YS19-10H	0.04~0.08	0.65以下	1.0~2.5	0.03以下	9.0~11.0	18.5~20.0	0.25以下	—	—
YS2209	0.03以下	0.90以下	0.5~2.0	0.03以下	7.5~9.5	21.5~23.5	2.5~3.5	0.75以下	WEL TIG 390J3 WEL MIG 390J3L
YS409	0.08以下	0.8以下	0.8以下	0.03以下	0.6以下	10.5~13.5	0.50以下	—	—
YS409Nb	0.12以下	0.5以下	0.6以下	0.03以下	0.6以下	10.5~13.5	0.75以下	0.75以下	Ti: 10×C~1.5
YS410	0.12以下	0.5以下	0.6以下	0.03以下	0.6以下	11.5~13.5	0.75以下	—	Nb: 8×C~1.0
YS410NiMo	0.06以下	0.5以下	0.6以下	0.03以下	4.0~5.0	11.0~12.5	0.4~0.7	0.75以下	WEL TIG 410 WEL MIG 410
YS420	0.25~0.40	0.5以下	0.6以下	0.03以下	0.75以下	12.0~14.0	0.75以下	—	WEL TIG 410NiMo WEL MIG 410NiMo
YS430	0.10以下	0.5以下	0.6以下	0.03以下	0.6以下	15.5~17.0	0.75以下	—	—
YS400Nb	0.10以下	0.5以下	0.6以下	0.03以下	0.6以下	15.5~17.0	0.75以下	0.75以下	Nb: 8×C~1.2
YS400LNb	0.03以下	0.5以下	0.6以下	0.03以下	0.6以下	15.5~17.0	0.75以下	—	WEL TIG 430 WEL MIG 430, 430L
YS630	0.05以下	0.75以下	0.25~0.75	0.03以下	4.5~5.0	16.00~16.75	3.25~4.00	—	WEL MIG 160L WEL TIG 630 WEL MIG 630

a) 分析は、表中に規定する元素について行わなければならない。ただし、通常の分析過程において他元素の含有が認められ、Feを除くそれらの他元素の合計が0.50%（質量分率）を越える場合には、さらなる分析を行わなければならない。

b) Nb量の最大20%までは、Tiに置き換えてもよい。
JIS Z 3321には、このほかにも鋼専用の成分規格があります。

他にAuto TIG 銘柄もあります。