

第4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)

溶着金属の種類	化学成分 (%)										銘 柄 (ワイヤ×フラックス)	
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb		
YW S308	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	
YW S308L	0.04以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	9.00~12.0	18.00~21.0	—	—	—	WEL SUB 308L × WEL SUB F-8 WEL SUB 308LUC × WEL SUB F-8 WEL SUB 308LA × WEL SUB F-8A	
YW S309	0.15以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	12.00~14.0	22.00~25.0	—	—	—	WEL SUB 309 × WEL SUB F-8	
YW S309L	0.04以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	12.00~14.0	22.00~25.0	—	—	—	WEL SUB 309L × WEL SUB F-8	
YW S309Mo	0.12以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	12.00~14.0	22.00~25.0	2.0~3.0	—	—	WEL SUB 309Mo × WEL SUB F-6 WEL SUB 309MoL × WEL SUB F-6	
YW S310	0.2以下	1.00以下	0.50~2.5	0.03以下	0.03以下	20.00~22.0	25.00~28.0	—	—	—	WEL SUB 310 × WEL SUB F-7MD	
YW S312	0.15以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	8.00~10.5	28.00~32.0	—	—	—	WEL SUB 312 × WEL SUB F-8	
YW 16-8-2	0.1以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	7.50~9.5	14.50~16.5	1.0~2.0	—	—	WEL SUB 16-8-2 × WEL SUB F-6	
YW S316	0.08以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	11.00~14.0	17.00~20.0	2.0~3.0	—	—	WEL SUB 316 × WEL SUB F-6	
YW S316L	0.04以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	11.00~16.0	17.00~20.0	2.0~3.0	—	—	WEL SUB 316L × WEL SUB F-6 WEL SUB 316LUC × WEL SUB F-6	
YW S316LCu	0.04以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	11.00~16.0	17.00~20.0	1.2~2.75	1.0~2.5	—	WEL SUB 316CuL × WEL SUB F-6	
YW S317	0.08以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	12.00~14.0	18.00~21.0	3.0~4.0	—	—	WEL SUB 317L × WEL SUB F-6	
YW S317L	0.04以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	12.00~16.0	18.00~21.0	3.0~4.0	—	—	WEL SUB 317L × WEL SUB F-6	
YW S347	0.08以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	9.00~11.0	18.00~21.0	—	—	8×C~1.0	WEL SUB 347 × WEL SUB F-7	
YW S347L	0.04以下	1.00以下	0.50~2.5	0.04以下	0.03以下	9.00~11.0	18.00~21.0	—	—	8×C~1.0	WEL SUB 347L × WEL SUB F-7	
YW S410	0.12以下	1.00以下	1.20以下	0.04以下	0.03以下	0.60以下	11.00~13.5	—	—	—		
YW S430	0.10以下	1.00以下	1.20以下	0.04以下	0.03以下	0.60以下	15.00~18.0	—	—	—		