

特別製造品(ティグ溶接用棒および自動・半自動ティグ溶接用ワイヤ)

銘柄	該当規格		識別色		ティグ溶接用棒および		
	JIS	AWS	端面	側面	C	Si	Mn
WEL TIG C308	CYS308	—	黄	青	0.04	0.05	1.60
WEL Auto TIG C308			—	—			
WEL TIG 308FR	YS308	ER308	黄	—	0.047	0.40	1.66
WEL Auto TIG 308FR			—	—			
WEL TIG 308N	—	—	—	—	0.07	0.30	2.20
WEL Auto TIG 308N			—	—			
WEL TIG 308N2	YS308N2	—	黄	黄	0.07	0.24	2.11
WEL Auto TIG 308N2			—	—			
WEL TIG C308L	CYS308L	—	赤	青	0.015	0.45	1.93
WEL Auto TIG C308L			—	—			
WEL TIG 308LC	YS308L	ER308L	赤	—	0.012	0.47	2.06
WEL Auto TIG 308LC			—	—			
WEL TIG 308ULB	—	—	—	—	0.020	0.41	1.54
WEL Auto TIG 308ULB			—	—			
WEL TIG 309K	YS309	ER309	黒	—	0.06	0.41	1.95
WEL Auto TIG 309K			—	—			
WEL TIG 309Nb	—	—	黒	青	0.10	0.33	1.92
WEL Auto TIG 309Nb			—	—			
WEL TIG 310ULC	YS310L	—	桃	—	0.009	0.43	2.03
WEL Auto TIG 310ULC			—	—			
WEL TIG SW310	—	—	白	赤	0.006	0.15	6.87
WEL Auto TIG SW310			—	—			
WEL TIG C316	CYS316	—	白	青	0.04	0.50	1.53
WEL Auto TIG C316			—	—			
WEL TIG 316FR	YS316	ER316	白	—	0.054	0.34	1.71
WEL Auto TIG 316FR			—	—			
WEL TIG C316L	CYS316L	—	緑	青	0.01	0.47	1.52
WEL Auto TIG C316L			—	—			

3

ステンレス鋼・TIG/TIG/IR

ワイヤの化学成分の一例 (%)				シールド ガス	使 用 用 途
Ni	Cr	Mo	その他		
9.50	19.80	—	—	Ar	JIS Z 3327 対応 極低温用、吸収エネルギー (-196℃) 58J 横膨出 0.79mm
9.70	19.85	—	—	Ar	高速増殖炉用。クリープ破断伸びの増大
9.80	21.60	—	N 0.13	Ar	構造用強度部材用 SUS304N の溶接
9.72	21.40	—	Nb 0.05 N 0.15	Ar	構造用強度部材用 SUS304N2 の溶接
9.54	19.57	—	—	Ar	JIS Z 3327 対応 極低温用、吸収エネルギー (-196℃) 214J 横膨出 2.43mm
9.44	21.17	—	Co 0.02	Ar	原子力関係工事に使用。 300℃における高温強度用
9.98	19.63	0.54	B 0.56	Ar	使用済み核燃料の貯蔵容器に使用。 B含有オーステナイトステンレス鋼用溶接材料
12.81	23.98	—	Co 0.03	Ar	原子力関係の工事に使用
13.25	24.07	—	Nb 0.85	Ar	異材継手の溶接
20.80	25.91	—	—	Ar	SUS310S の溶接
19.9	25.9	—	—	Ar	再処理プラント用。耐中濃度硝酸
12.11	19.23	2.14	—	Ar	JIS Z 3327 対応 極低温用、吸収エネルギー (-196℃) 107J 横膨出 1.47mm
11.96	18.91	2.31	—	Ar	高速増殖炉用。クリープ破断伸びの増大
12.04	19.23	2.18	—	Ar	JIS Z 3327 対応 極低温用、吸収エネルギー (-196℃) 96J 横膨出 1.32mm

3

ステンレス鋼・TIG／TIF／IR

銘柄	該当規格		識別色		ティグ溶接用棒および		
	JIS	AWS	端面	側面	C	Si	Mn
WEL TIG 316CS	—	—	—	—	0.06	0.34	6.50
WEL Auto TIG 316CS			—	—			
WEL TIG 317ULC	YS317L	ER317L	栗	—	0.009	0.38	2.05
WEL Auto TIG 317ULC			—	—			
WEL TIG 317LM	—	—	茶	茶	0.019	0.41	1.38
WEL Auto TIG 317LM			—	—			
WEL TIG 330	YS330	ER330	金	—	0.20	0.32	1.98
WEL Auto TIG 330			—	—			
WEL TIG 410Nb	—	—	—	—	0.08	0.31	0.50
WEL Auto TIG 410Nb			—	—			
WEL TIG 410NiMo	YS410NiMo	ER410NiMo	—	—	0.037	0.39	0.56
WEL Auto TIG 410NiMo			—	—			
WEL TIG 2RM2	—	—	—	—	0.044	0.35	0.64
WEL Auto TIG 2RM2			—	—			
WEL TIG 430NbL	—	—	空	—	0.02	0.4	0.4
			—	—			
WEL TIG 430NbL-2	—	—	—	—	0.012	0.51	0.43
			—	—			
WEL TIG 430NbL-HS	—	—	—	—	0.01	0.76	0.44
			—	—			
WEL TIG 630	YS630	ER630	—	—	0.03	0.35	0.42
WEL Auto TIG 630			—	—			
WEL TIG 15-5	—	—	—	—	0.04	0.28	0.45
WEL Auto TIG 15-5			—	—			
WEL TIG HR3C	—	—	—	—	0.09	0.10	1.79
WEL Auto TIG HR3C			—	—			
WEL TIG 209	YS209	ER209	—	—	0.04	0.44	6.62
WEL Auto TIG 209			—	—			
WEL TIG 28W	—	—	—	—	0.015	0.38	1.22
WEL Auto TIG 28W			—	—			

ワイヤの化学成分の一例 (%)				シールド ガス	使 用 用 途
Ni	Cr	Mo	その他		
16.55	17.62	2.30	—	Ar	非磁性用材料 透磁率 $\mu < 1.01$
13.53	19.50	3.48	—	Ar	SUS317L の溶接
16.08	18.00	3.56	—	Ar	肥料プラント用。耐食性の改良
35.34	15.46	—	—	Ar	SUH330 の継手および SCH16 の補修溶接
—	11.94	—	Nb 0.79	Ar	SUS403、410 および SUS405 の溶接
4.98	12.4	0.41	Cu 0.01	Ar	ASTM CA6NM 用溶接材料
5.21	12.72	0.30	—	Ar	13Cr-5Ni 鋼用
0.3	18.8	0.2	Nb 0.5 N 0.01	Ar	自動車の排気装置用材料 SUS410L、SUS430 および SUS430LX の溶接用 高温雰囲気中の耐酸化性、耐食性を改良
0.33	18.84	0.3	Nb 0.42 Cu 0.42	Ar	自動車の排気装置用材料 SUS410L、SUS430 および SUS430LX の溶接用 高温雰囲気中の耐酸化性、耐食性を改良
0.31	17.44	—	Nb 0.20 Cu 0.20	Ar	自動車の排気装置用材料 SUS410L、SUS430 および SUS430LX の溶接用 高温雰囲気中の耐酸化性、耐食性を改良
4.58	16.13	0.02	Cb+Ta 0.20 Cu 3.29	Ar	析出硬化型ステンレス鋼 (17-4PH 鋼) の溶接
4.59	14.0	0.12	Nb 0.33 Cu 3.33	Ar	高速艇の水中翼、前翼支柱構造用 15-5PH 鋼の 溶接に使用
19.51	28.24	0.89	Nb 0.31 N 0.26	Ar	加圧流動床発電プラントに使用される HR3C 鋼管用溶接材料
10.82	21.82	2.00	V 0.23 Nb 0.27	Ar	UNS S20910 用高強度オーステナイト系ステ ンレス鋼溶接材料
9.54	26.87	1.01	W 2.31 N 0.29	Ar	尿素プラント用 NSSC DP-28W の溶接