

銘柄	規格		用途および使用特性	製造寸法 棒径 mm	溶着金属の化学成分の一例 %								溶着金属の機械的性質の一例				識別色	
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	その他	0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収 エネルギー J	棒端色	二次 着色
NC-16H	Z3221 D16-8-2-16	A5.4 E16-8-2-16 該当	高温用18%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼（SUS316など）、18%Cr-8%Ni-Nb（またはTi）ステンレス鋼（SUS347.321など）の溶接。 316タイプのNC-36、347タイプのNC-37より高温強度、延性が優れています。	2.6 3.2 4.0 5.0	0.06	0.46	1.11	0.023	0.003	8.22	15.32	Mo : 1.73	430	620	39	-	白色	黄色
NC-630	Z3221 D630-16	A5.4 E630-16 該当	析出硬化系ステンレス鋼（SUS630など）の溶接。 マルテンサイト組織で高強度の溶着金属が得られます。低温割れ防止のため、100～150 程度の予熱・バス間温度が必要です。	3.2 4.0 5.0	0.04	0.49	0.45	0.009	0.003	4.85	16.34	Cu : 3.64 Nb : 0.21	930 ¹	990 ¹	20 ¹	ピッカース 硬さ 397 ¹	橙色	黒色
CR-134	-	-	13%Cr-Ni鉄鋼（SCS5 ,CA6NMなど）の溶接。 耐割れ性から極低水素系被覆となっていますが、割れ防止のため100～150 程度の予熱・バス間温度が必要です。	3.2 4.0 5.0	0.04	0.34	0.61	0.017	0.005	3.78	11.90	Mo : 0.55	780 ²	860 ²	20 ²	76 ²	黒色	萌黄色
CR-410NM	-	A5.4 E410NiMo-16 該当	13%Cr-Ni鉄鋼（SCS5 ,CA6NMなど）の溶接。 耐割れ性から極低水素系被覆となっていますが、割れ防止のため100～150 程度の予熱・バス間温度が必要です。	3.2 4.0 5.0	0.04	0.31	0.58	0.020	0.003	4.55	12.29	Mo : 0.56	770 ²	870 ²	22 ²	70 ²	緑色	青白色

1 溶接後熱処理：1050 ×30min ,AC +470 ×4h ,AC
2 溶接後熱処理：600 ×10h ,FC