

ステンレス鋼用マグ溶接フラックス入りワイヤ

銘柄	規格		用途および使用特性	製造寸法 ワイヤ径 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				腐食試験 硫酸・硫酸銅 試験 (Strauss試験) ¹	
	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		
DW-308H	Z3323 YF308C-BiF	A5 22 E308HT1-1 E308HT1-4 該当	高温仕様の18%Cr-8%Niステンレス鋼 (SUS304Hなど)の溶接。 低融点元素のBiなどを含有していないので、高温で使用されるステンレス機器の溶接に最適です。 特許第2602604号、特許第3293769号	1.2 1.6		0.060	0.42	1.50	0.020	0.007	9.62	18.68	Bi : <0.001	370	560	48	71	-
DW-308LH	Z3323 YF308LC-BiF	A5 22 E308LT1-1 E308LT1-4 該当	低炭素18%Cr-8%Niステンレス鋼 (SUS304Lなど)の溶接。 低融点元素のBiなどを含有していないので、固溶化熱処理などの高温熱処理を伴う部材の溶接に最適です。 特許第3293769号	1.2 1.6		0.026	0.41	1.35	0.021	0.005	10.20	18.70	Bi : <0.001	360 340 ²	540 510 ²	52 61 ²	76 89 ²	欠陥なし
DW-309LH	Z3323 YF309LC	A5 22 E309LT1-1 E309LT1-4	溶接後熱処理を実施する低合金鋼などにステンレス鋼を肉盛する場合の下盛溶接。 特許第3293769号	1.2 1.6		0.028	0.47	1.24	0.020	0.009	12.58	24.17	Bi : <0.001	440	580	39	40	-
DW-316H	Z3323 YF316C	A5 22 E316T1-1 E316T1-4 該当	18%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼 (SUS316など)の溶接。 低融点元素のBiなどを含有していないので、高温で使用されるステンレス機器の溶接に最適です。 特許第3293769号	1.2 1.6		0.050	0.38	1.10	0.019	0.006	11.60	18.75	Mo : 2.40 Bi : <0.001	390	570	41	68	-
DW-316LH	Z3323 YF316LC	A5 22 E316LT1-1 E316LT1-4 該当	低炭素18%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼 (SUS316Lなど)の溶接。 低融点元素のBiなどを含有していないので、固溶化熱処理などの高温熱処理を伴う部材の溶接に最適です。 特許第3293769号	1.2 1.6		0.023	0.45	1.08	0.020	0.007	11.94	18.47	Mo : 2.45 Bi : <0.001	390	540	44	66	-
DW-347H	Z3323 YF347C-BiF	A5 22 E347T1-1 E347T1-4 該当	18%Cr-8%Ni-Nbステンレス鋼 (SUS347など)や18%Cr-8%Ni-Tiステンレス鋼 (SUS321など)の溶接。 低融点元素のBiなどを含有していないので、安定化熱処理などの高温熱処理を伴う部材の溶接に最適です。 特許第3293769号	1.2 1.6		0.027	0.38	1.18	0.018	0.008	10.20	18.87	Nb : 0.57 Bi : <0.001	420	600	43	80	-

備考 1 シールドガス : CO₂

1 鋭敏化処理 : 650 × 2 h AC
2 固溶化熱処理 : 1090 × 30 min . WQ