

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	
	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	孔食試験
DW-329A	-	A5.22 E2209T0-1 E2209T0-4 該当	2相ステンレス鋼（SUS329J3Lなど）の溶接。 オーステナイト相とフェライト相がほぼ1：1に分散したミクロ組織を示し、耐孔食性、強度、靱性特性に優れています。下向、水平等の姿勢での溶接に適しています。 特許第3017059号	1.2 1.6	0.030	0.58	1.12	0.018	0.008	9.34	22.91	Mo： 3.08 N： 0.12	580	770	31	-20 49	20 - 24hr :ピット発生無し
DW-329AP	-	A5.22 E2209T1-1 E2209T1-4 該当	2相ステンレス鋼（SUS329J3Lなど）の溶接。 オーステナイト相とフェライト相がほぼ1：1に分散したミクロ組織を示し、耐孔食性、強度、靱性特性に優れています。立向、横向、上向等の全姿勢での溶接に適しています。	1.2	0.027	0.58	0.78	0.019	0.008	9.42	23.34	Mo： 3.42 N： 0.14	620	830	29	-20 45	20 - 24hr :ピット発生無し
DW-329M	-	-	2相ステンレス鋼（SUS329J3L，SUS329J4Lなど）の溶接。 DW-329AよりCr含有量が高く、耐孔食性を高めた設計となっており、耐応力腐食割れ性、強度特性に優れています。下向、水平等の姿勢での溶接に適しています。 特許第3017059号	1.2 1.6	0.028	0.62	0.72	0.023	0.007	9.21	25.30	Mo： 3.30 N： 0.14	630	860	27	35	25 - 24hr :ピット発生無し
DW-410Cb	-	-	13%Crマルテンサイト系ステンレス鋼（SUS403 A10 A10S）13%Crフェライト系ステンレス鋼（SUS405 A10L）およびクラッド鋼の溶接。 溶着金属組織は微細なフェライト単相で耐低温割れ性に優れています。 特許第2628754号	1.2 1.6	0.063	0.52	0.61	0.021	0.006	-	12.71	Nb： 0.59	260 ¹	500 ¹	36 ¹	67 ¹ 〔2mmU ノッチ〕	-
DW-430CbS	-	-	13%Crフェライト系ステンレス鋼（SUS405 A10L）クラッド鋼の合せ材側の下盛り溶接。 13%Crステンレス鋼を炭素鋼や低合金鋼上に肉盛りする場合の下盛溶接。 溶着金属組織は微細なフェライト単相で耐低温割れ性に優れています。 特許第2628754号	1.2 1.6	0.028	0.64	0.43	0.021	0.007	-	17.64	Nb： 0.82	350 ²	630 ²	24 ²	-	-

備考1 シールドガス：CO₂

1 溶接後熱処理：850 × 2 h 600 までFC以下AC
2 溶接後熱処理：770 × 2 h 600 までFC以下AC