

| 銘柄       | 規格               |                                       | 用途および使用特性   | 製造寸法<br>ワイヤ径<br>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<br>硫酸・硫酸銅<br>試験<br>(Strauss試験) |
|----------|------------------|---------------------------------------|---|--------------------|----------------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------------|-----------------------------|---------------------------|---------|------------------|-------------------------------------|
|          | JIS              | AWS                                   |   |                    | C              | Si   | Mn   | P     | S     | Ni    | Cr    | その他         | 0.2%耐力<br>N/mm <sup>2</sup> | 引張強さ<br>N/mm <sup>2</sup> | 伸び<br>% | 吸収<br>エネルギー<br>J |                                     |
| DW-347   | Z3323<br>YF347C  | A5 22<br>E347T0-1<br>E347T0-4<br>該当   | 18%Cr-8%Ni-Nbステンレス鋼(SUS347など)、18%Cr-8%Ni-Tiステンレス鋼(SUS321など)の溶接。   | 1.2<br>1.6         | 0.026          | 0.41 | 1.48 | 0.018 | 0.008 | 10.46 | 18.66 | Nb:<br>0.58 | 390                         | 550                       | 43      | 49               | 欠陥なし                                |
| DW-317L  | Z3323<br>YF317LC | A5 22<br>E317LT0-1<br>E317LT0-4<br>該当 | 低炭素18%Cr-12%Ni-2%Mo-Nステンレス鋼(SUS316LNなど) 低炭素19%Cr-13%Ni-3%Moステンレス鋼(SUS317Lなど)の溶接。  | 1.2<br>1.6         | 0.025          | 0.59 | 1.10 | 0.020 | 0.010 | 13.01 | 19.81 | Mo:<br>3.35 | 380                         | 590                       | 37      | 43               | -                                   |
| DW-317LP | Z3323<br>YF317LC | A5 22<br>E317LT1-1<br>E317LT1-4<br>該当 | 低炭素18%Cr-12%Ni-2%Mo-Nステンレス鋼(SUS316LNなど) 低炭素19%Cr-13%Ni-3%Moステンレス鋼(SUS317Lなど)の溶接。<br>全姿勢での溶接に適した溶接作業性を有しています。                | 1.2                | 0.025          | 0.60 | 1.10 | 0.021 | 0.009 | 12.40 | 19.15 | Mo:<br>3.40 | 390                         | 600                       | 35      | 41               | -                                   |
| DW-310   | -                | A5 22<br>E310T0-1<br>E310T0-4<br>該当   | 25%Cr-20%Niステンレス鋼(SUS310Sなど)の溶接。<br>安定した完全オーステナイト組織の溶着金属が得られます。耐割れ性は比較的良好ですが、高電流、高速度での溶接は避けてください。特に開先の初層部では150A以下で使用してください。 | 1.2                | 0.18           | 0.48 | 2.03 | 0.016 | 0.003 | 20.38 | 25.46 | -           | 430                         | 610                       | 37      | 70               | -                                   |
| DW-312   | -                | A5 22<br>E312T0-1<br>該当               | 309系よりさらにフェライト量を高めた設計になっており、炭素量の高い炭素鋼や低合金鋼への肉盛溶接や、これらとステンレス鋼との異材溶接に適したワイヤです。<br>フェライト量が高いため、熱処理用途には不適です。                    | 1.2<br>1.6         | 0.11           | 0.53 | 1.62 | 0.019 | 0.009 | 10.23 | 28.44 | -           | 600                         | 720                       | 23      | -                | -                                   |

 備考1 シールドガス：CO<sub>2</sub>

備考2 船級認定 / DW-317L：NK, LR, NV, BV

鋭敏化処理：650 × 2h AC