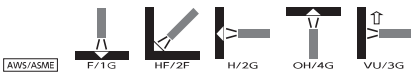



溶着金属の化学成分一例(%)									溶着金属の機械的性質一例	
C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Nb	N	その他	引張強さ MPa	伸び %
0.06	0.60	1.63	9.8	19.7	0.39	1.1	—	W:1.42	710	29
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

銘 柄	規格		特長・用途	製造 寸法 mm	棒 端 色	棒 横 色
	JIS	AWS				
S-349・R	Z 3221 ES349-16 該当	A5.4 E349-16 該当	19%Cr-9%Ni-1.5%W-0.5%Mo-Nb ステンレス鋼の溶接に使用します。耐熱 性に優れ、高温で良好なラプチャー強度 を必要とする箇所に使用します。	2.6 3.2 4.0 5.0	黄	黒
	溶接姿勢					
S-309SD・R	—	—	スーパーダイマ <sup>®</sup> 、ZAM <sup>®</sup> の溶接に適し、 補修塗装なしで母材と同等の耐食性を 有すると共に良好な溶接継手性能が得 られます。また、溶接部の耐亜鉛脆化割 れ性に優れています。	2.6 3.2	黄	—
	溶接姿勢					

「スーパーダイマ」及び「ZAM」は日本製鉄株式会社の登録商標です。