

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	Cr	Mo	耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	溶接後 熱処理
0.07	0.03	1.72	—	0.42	577	650	28	620℃×1hr
0.06	0.43	0.75	1.30	0.56	610	690	31	690℃×1hr
0.10	0.25	0.78	2.46	1.05	630	750	25	650℃×2hr
					520	640	28	690℃×7hr
					420	580	33	720℃×20hr
0.07	0.08	1.05	8.84	1.01 Ni: 0.29 V: 0.25 Nb: 0.05	580	710	25	740℃×8.4hr

耐熱鋼用ティグワイヤ

銘 柄	シールド ガス	規格		サイズ mm	特長・用途
		JIS	AWS		
YT-505	Ar	Z 3317 W55-G 該当	A5.28 ER80S-G 該当	1.2×1000 1.6×1000 2.0×1000 2.4×1000	0.5%Mo鋼の溶接に適しています。 100～200℃の予熱及び580～670℃の溶接後熱処理を行ってください。
YT-511	Ar	Z 3317 W55- 1CMT 該当	A5.28 ER80S-G 該当	1.2×1000 1.6×1000 2.0×1000 2.4×1000	1.25%Cr-0.5%Mo鋼の溶接に適しています。 100～200℃の予熱及び620～720℃の溶接後熱処理を行ってください。
YT-521	Ar	Z 3317 W62- 2C1M2 該当	A5.28 ER90S-G 該当	1.2×1000 1.6×1000 2.0×1000 2.4×1000	2.25%Cr-1%Mo鋼の溶接に適しています。 100～200℃の予熱及び680～730℃の溶接後熱処理を行ってください。
YT-9ST	Ar	Z 3317 W62- 9C1MV1 該当	A5.28 ER90S-G 該当	1.2×1000 1.6×1000 2.0×1000 2.4×1000	9%Cr-1%Mo-V-Nb鋼の溶接に適しています。100～200℃の予熱及び700～760℃の溶接後熱処理を行ってください。