

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	その他	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー J
0.04	0.35	1.52	12.2	19.0	2.5	—	—	620	31	0℃ 69
0.023	0.40	1.52	12.1	18.3	2.4	—	—	590	37	0℃ 78
0.015	0.55	1.51	12.6	19.0	2.5	—	—	530	49	—
0.014	0.41	1.77	14.1	18.7	3.5	—	—	520	55	—
0.016	0.62	2.90	12.8	27.3	1.0	—	N:0.3	950	34	—
0.004	0.08	1.71	33.6	20.5	2.5	0.2	Cu:3.5	520	55	—
0.02	0.43	1.79	9.7	19.4	—	0.74	—	670	46	—
0.01	0.40	2.29	10.8	19.2	—	0.67	—	620	43	—
0.027	0.35	1.47	9.4	20.6	—	0.44	N:0.19	690	36	0℃ 161

銘 柄	シールド ガス	規格		棒径 mm	特長・用途
		JIS	AWS		
YT-316	Ar	Z 3321 YS316 該当	A5.9 ER316 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	18%Cr-12%Niス テン レ ス 鋼SUS 316の溶接に使用します。
YT-316L	Ar	Z 3321 YS316L 該当	A5.9 ER316L 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	低炭素18%Cr-12%Ni-2%Moステン レス鋼 SUS316Lの溶接に使用しま す。溶接金属中の炭素含有量が少ないの で、粒界腐食や耐割れ性に優れていま す。
YT-316UL	Ar	Z 3321 YS316L 該当	A5.9 ER316L 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	炭素含有量が極めて少なく、耐食性に優 れ、化学プラント、原子力用に用いられ るSUS316Lの溶接に使用します。
YT-317L	Ar	Z 3321 YS317L 該当	A5.9 ER317L 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	低炭素18%Cr-12%Ni-3%Moステン レス鋼 SUS317Lの溶接に使用しま す。SUS316Lの溶接にも使用できま す。
YT-170	Ar	—	—	1.2 1.6 2.0 2.4	非煙脱硫装置、汚泥処理装置、高温用途 (セメントプラント等)、廃液処理装置等 のプラントに使用される YUS®170 及び SUS317J2の溶接に適していま す。
YT-320	Ar	—	A5.9 ER320LR 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	20%Cr-34%Ni-2%Mo-3%Cu-Nbス テンレス鋼 (アロイ20Cb3) の溶接に 使用します。
YT-347	Ar	Z 3321 YS347 該当	A5.9 ER347 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	18%-Cr-8%Ni-Nbス テン レ ス 鋼 SUS347 18%Cr-8%Ni-Tiステン レス鋼SUS321の溶接に使用します。
YT-347L	Ar	Z 3321 YS347L 該当	A5.9 ER347 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	SUS347やSUS321の 溶 接 や、 SUS347 SUS321のクラッド鋼の 溶接に使用します。
YT-347AP	Ar	—	—	1.2 1.6 2.0 2.4	石油精製の脱硫装置に使用される、耐オ リチオン酸SCCに優れた、鋼管347AP の溶接に使用します。溶接後熱処理なし でも耐SCC性に優れています。

船級認定：YT-316L：NK, LR
「YUS」は日本製鉄株式会社の登録商標です。