

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			
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	その他	0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収 エネルギー J
MXA-308L	Z3323 YF308LC -BiF	-	18%Cr-8%Niステンレス鋼（SUS304など）低炭素18%Cr-8%Niステンレス鋼（SUS304Lなど）の溶接。スパッタの少ない高効率なスプレーアーク溶接を半自動で行うことができます。特許第2602604号	1.2 1.6	0.027	0.58	1.57	0.021	0.007	10.01	19.89	Bi : <0.001	370	560	45	0 96 -196 53
MXA-316L	Z3323 YF316LC	-	18%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼（SUS316など）低炭素18%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼（SUS316Lなど）の溶接。スパッタの少ない高効率なスプレーアーク溶接を半自動で行うことができます。特許第2602604号	1.2 1.6	0.025	0.59	1.55	0.020	0.008	11.81	19.21	Mo : 2.23	390	570	41	78
MXA-309L	Z3323 YF309LC	-	炭素鋼、低合金鋼とステンレス鋼の異材溶接や炭素鋼に308系ステンレス鋼溶接金属などを肉盛溶接する場合の下盛溶接。スパッタの少ない高効率なスプレーアーク溶接を半自動で行うことができます。特許第2602604号	1.2 1.6	0.027	0.59	1.52	0.022	0.006	12.61	24.21	-	460	600	35	70
MXA-309MoL	Z3323 YF309MoLC	-	炭素鋼、低合金鋼とステンレス鋼の異材溶接や炭素鋼に316系ステンレス鋼溶接金属を肉盛溶接する場合の下盛溶接。スパッタの少ない高効率なスプレーアーク溶接を半自動で行うことができます。	1.2 1.6	0.026	0.55	1.34	0.021	0.005	13.12	23.42	Mo : 2.28	490	690	33	-
MXA-135N	-	-	13Cr-Ni系ステンレス鋼等の溶接。溶着金属は強度の高いマルテンサイト組織ですので十分な熱管理が必要です。母材の板厚等にもよりますが100 程度の予熱を行ってください。特許第2113376号	1.2 1.4 1.6	0.015	0.58	0.44	0.018	0.006	5.02	12.88	-	810 <sup>1</sup>	880 <sup>1</sup>	21 <sup>1</sup>	55 <sup>1</sup>
MXA-410NM	-	-	13Cr-Ni系ステンレス鋼等の溶接。溶着金属は強度の高いマルテンサイト組織ですので十分な熱管理が必要です。母材の板厚等にもよりますが100 程度の予熱を行ってください。特許第2113376号	1.2 1.6	0.020	0.57	0.45	0.019	0.006	4.25	12.25	Mo : 0.46	870 <sup>2</sup>	920 <sup>2</sup>	20 <sup>2</sup>	64 <sup>2</sup>
MXA-430M	-	-	17%Crステンレス鋼（SUS430など）、13%Crステンレス鋼（SUS409、SUS410Lなど）薄板を用いる自動車排気系部品などのショートアーク溶接。溶着が生じにくく、開先ギャップに強いので高効率施工が可能です。微細なフェライト組織が得られますので耐割れ性も良好です。特許第1820773号	1.2 1.4	0.047	0.40	0.14	0.008	0.017	-	17.0	Nb : 0.75	390	540	26	-

備考 1 シールドガス：Ar + 20%CO<sub>2</sub>

1 溶接後熱処理：590 ×10h FC  
2 溶接後熱処理：600 ×1h AC