

銘柄	規格		用途および使用特性	製造寸法 ワイヤ径 mm	溶接金属の化学成分の一例 %							溶接金属の機械的性質の一例				腐食試験	
	JIS	AWS (ワイヤ)			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	硫酸・ 硫酸銅試験 (Strauss試験) <sup>1</sup>
PFS-1M / US-316L	Z3324 S316L 該当	A5.9 ER316L 該当	低炭素18%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼（SUS316Lなど）の溶接。 低炭素の溶接金属が得られますので、耐粒界腐食性が優れています。 厚板等の多層溶接の2層目以降には「PFS-1」が適しています。	2.4 3.2 4.0 4.8	0.027	0.75	1.76	0.030	0.006	11.90	19.17	Mo : 2.10	370	550	40	69	欠陥なし
PFS-1 / US-347	Z3324 S347 該当	A5.9 ER347 該当	18%Cr-8%Ni-Nbステンレス鋼（SUS347など）および18%Cr-8%Ni-Tiステンレス鋼（SUS321など）の溶接。	3.2 4.0 4.8	0.05	0.58	1.71	0.018	0.009	9.55	19.01	Nb : 0.63	400	580	39	88	欠陥なし
PFS-1 / US-317L	Z3324 S317L 該当	A5.9 ER317L 該当	低炭素18%Cr-12%Ni-2%Mo-Nステンレス鋼（SUS316LNなど）および低炭素19%Cr-13%Ni-3%Moステンレス鋼（SUS317Lなど）の溶接。	3.2 4.0 4.8	0.023	0.71	1.80	0.025	0.005	13.60	18.78	Mo : 3.37	410	590	42	45	欠陥なし
PFS-4M / US-410	Z3324 SSG 該当	-	13%Crマルテンサイト系ステンレス鋼（SUS403、410、410S）および13%Crフェライト系ステンレス鋼（SUS405、410L）の溶接。 溶接に際しては、100～250の予熱、および600～750の溶接後熱処理が必要です。	2.4 3.2 4.0 4.8	0.08	0.50	0.33	0.021	0.013	-	12.98	Nb : 0.72	300 <sup>2</sup>	530 <sup>2</sup>	28 <sup>2</sup>	64 <sup>2</sup> { 2mmU ノッチ	-

ワイヤおよびフラックスのJISの種類については、442～443ページを参照して下さい。

- 1 鋭敏化処理：650 × 2h, AC  
2 溶接後熱処理：720 × 2h