

牌 号	标 准	JIS	用 途 • 使 用 特 性	主 要 尺 寸 mm
		AWS		
DW-410NiMo	-		适合13%Cr-4%Ni系钢。用于平焊、平角焊、立焊、横焊。	1.2 1.6
	A5.22E410NiMo T1-4 / -1			
DW-410Cb	Z 3323 TS409Nb-FC0		适合SUS403、410、410S、405、410L等13%Cr钢或复合钢的焊接。熔敷金属有微细的单相铁素体，耐低温裂纹性良好。	1.2 1.6
	A5.22 E409NbT0-1			
MX-A308L	Z 3323 TS308L-MM0		适合18%Cr-8%Ni不锈钢(SUS304等)，低碳18%Cr-8%Ni不锈钢(SUS304L等)的焊接。可实现低飞溅、高效率的半自动喷射电弧焊接。	1.2 1.6
	-			
MX-A309L	Z 3323 TS909L-MM0		适合碳钢、低合金钢和不锈钢的异材焊接。以及在碳钢上堆焊308系不锈钢熔敷金属。可实现低飞溅、高效率的半自动喷射电弧焊接。	1.2 1.6
	-			
MX-A316L	Z 3323 TS316L-MM0		适合18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢(SUS316等)。低碳18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢(SUS316等)的焊接，可实现低飞溅、高效率的半自动喷射电弧焊接。	1.2 1.6
	-			
DW-430Cbs	Z 3323 TS430Nb-FC0		用于13%Cr铁素体系列钢(SUS405、410L)，复合钢的打底焊。13%Cr不锈钢堆焊的打底焊。熔敷金属有微细的单相铁素体，耐低温裂纹性良好。	1.2 1.6
	A5.22 E430NbT0-1			
MX-A430M	-		适合SUS430, SUH409, SUS410L等13~17%Cr钢。汽车的排气系统的焊接，耐间隙性强，可以高效率施工。单层焊用，不可多层堆焊	1.2 1.4
	-			

 备注1 保护气体: Ar+20%CO<sub>2</sub>

熔敷金属化学成分一例 %								熔敷金属力学性能一例			
C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	其它	屈服强度 MPa	抗拉强度 MPa	延伸率 %	吸收功 J
0.019	0.29	0.36	0.029	0.003	4.18	11.16	Mo: 0.56	850	910	19	-20℃ 46
0.05	0.5	0.7	0.03	<0.01	0.1	12.6	Mo: 0.6	280 <sup>※1</sup>	520 <sup>※1</sup>	29 <sup>※1</sup>	45 <sup>※1</sup> {2mmU 切口}
0.027	0.58	1.57	0.021	0.007	10.01	19.89	Bi: 0.001	370	560	45	0℃ 96 -196℃ 53
0.027	0.59	1.52	0.022	0.006	12.61	24.21	-	460	600	35	70
0.025	0.59	1.55	0.02	0.008	11.81	19.21	Mo: 2.23	390	570	41	78
0.02	0.5	0.5	0.02	<0.01	0.1	17.3	Mo: 0.8	350 <sup>※2</sup>	630 <sup>※2</sup>	25 <sup>※2</sup>	-
0.05	0.4	0.1	0.01	0.02	0.1	17.0	Nb: 0.7	390	540	24	-

※1 焊后热处理:745℃X1h 315℃为止炉冷, 以下空冷 ※1 炉冷以下为空冷  
 ※2 焊后热处理:770℃X2h 600℃为止炉冷, 以下空冷 ※2 炉冷以下为空冷