

溶加材選定表

母材	AC7A	AC4D	AC4C ADC12	A7003 A7204 (A7N01)	A6061 A6005C (A6N01) A6063 A6101	A5086 A5083 A5056	A5154 A5254 A5454	A5052	A5005 A5110A (A5N01)	A2219	A2014 A2017	A3004	A1200	A1100 A3003 A3203	A1070 A1050
A1070 A1050	② ⑤ A4043	⑥ A4043	⑤ ⑥ A4043	②④⑤ A5356	⑤ ⑦ A4043	② A5356	②④⑤ A5356	② ⑤ A4043	①④⑤ A1100	④ ⑤ A4145	A4145	② ⑤ A4043	①④⑤ A1200	①④⑤ A1100	①④⑤ A1070
A1100 A3003 A3203	② ⑤ A4043	⑥ A4043	⑤ ⑥ A4043	②④⑤ A5356	⑤ ⑦ A4043	② A5356	②④⑤ A5356	② ⑤ A4043	①④⑤ A1100	④ ⑤ A4145	A4145	② ⑤ A4043	①④⑤ A1200	①④⑤ A1100	
A1200	② ⑤ A4043	⑥ A4043	⑤ ⑥ A4043	②④⑤ A5356	⑤ ⑦ A4043	② A5356	②④⑤ A5356	② ⑤ A4043	①④⑤ A1200	④ ⑤ A4145	A4145	① ④ A1200	①④⑤ A1200		
A3004	② A4043	⑤ A4043	A4043	②③④ A5356	②③⑤⑦ A4043	② A5356	② ③ A5356	②③④⑤ A5356	②③④ A5356	④ ⑤ A4145	A4145	②③④ A5356			
A2014 A2017	-	⑥ A2319	A4145	-	A4145	-	-	-	A4145	⑨ A4145	⑨ A4145				
A2219	⑤ A4043	④⑤⑥ A2319	④ ⑤ A4145	⑤ A4043	⑤ ⑥ A4043	-	⑤ A4043	⑤ A4043	⑤ ⑥ A4043	④⑤⑥ A2319					
A5005 A5110A (A5N01)	② ③ A5356	⑤ A4043	⑤ A4043	② ③ A5356	②③⑤⑦ A4043	② A5356	② ③ A5356	②③④⑤ A5356	②③④⑧ A5356						
A5052	② A5356	⑤ A4043	②③⑤ A4043	② ③ A5356	②③⑤⑦ A4043	② A5356	② ③ A5356	②③④ A5356							
A5154 A5254 A5454	② ③ A5356	-	②③⑤ A4043	② ③ A5356	②③④ A5356	② ③ A5356	② ③ A5356								
A5086 A5083 A5056	② A5356	-	②④⑤ A5356	② A5356	② A5356	② A5183									
A6061 A6005C (A6N01) A6063 A6101	②③④⑤ A5356	⑤ ⑥ A4043	②③⑤ A4043	②③④⑤ A5356	②③⑤ A4043										
A7003 A7204 (A7N01)	② ③ A5356	⑤ A4043	②③⑤ A4043	② A5356											
AC4C ADC12	②③⑤ A4043	⑤ ⑥ A4043	⑤ ⑧ A4043												
AC4D	-	⑤⑥⑧ A4043													
AC7A	②③⑧ A5356														

注記1 この組合せは、常温及び低温で使用される一般的な溶接構造物を対象としたものであるが、使用温度が65°Cを超える可能性のある場合には、A5356、A5183、A5556 及びA5654の使用は避けたいほうがよい。

注記2 棒及びワイヤを示すBY及びWYは、省略した。

注記3 母材のうち製造工程又は製品形状を表す記号は省略したが、いずれの形状のものにも適用できる。

- ① A1100又はA1200を用いてもよい。
- ② A5356、A5556又はA5183を用いてもよい。
- ③ A5654又はA5554を用いてもよい。
- ④ 用途によってA4043を用いてもよい。
- ⑤ A4047を用いてもよい。
- ⑥ A4145を用いてもよい。
- ⑦ 陽極酸化処理後、色調差を生じてはならないときは、A5356を用いたほうがよい。
- ⑧ 母材と同組成の溶加材を用いてもよい。
- ⑨ A2319を用いてもよい。