牌号	标准		用途及使用特性	焊丝直径 mm	熔敷金属化学成分一例 %								熔敷金属力学性能一例			
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	其它	屈服强度 N/mm²	抗拉强度 N/mm²	延伸率%	吸收功 J
Ⓟ MX-A308L	Z3323 TS308L-MM0	–	焊接18%Cr-8%Ni不锈钢(SUS304等)、和低碳18%Cr-8%Ni不锈钢(SUS304L等)。 焊接飞溅少、效率高，可实现喷射过渡的半自动焊接。 **专利第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
Ⓟ MX-A316L	Z3323 TS316L-MM0	–	焊接18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢(SUS316等)、和低碳18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢(SUS316L等)。 焊接飞溅少、效率高，可实现喷射过渡的半自动焊接。 **专利第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
Ⓟ MX-A309L	Z3323 TS309L-MM0	–	用于碳钢、低合金钢与不锈钢的异种钢和碳钢上焊接308系不锈钢焊接金属等的堆焊时的打底焊。 焊接飞溅少、效率高，可实现喷射过渡的半自动焊接。 **专利第2602604号**	1.2 1.6	0.027	0.59	1.52	0.022	0.006	12.61	24.21	–	460	600	35	70
Ⓟ MX-A309MoL	Z3323 TS309LMo-MM0	–	用于碳钢、低合金钢与不锈钢的异种钢和碳钢上焊接316系不锈钢焊接金属等的堆焊时的打底焊。 焊接飞溅少、效率高，可实现喷射过渡的半自动焊接。	1.2 1.6	0.026	0.55	1.34	0.021	0.005	13.12	23.42	Mo 2.28	490	690	33	–
Ⓟ MX-A135N	–	–	焊接13%Cr-Ni系不锈钢。因熔敷金属为强度高的马氏体组织，故需要充分的预热等的管理。根据母材的板厚等的不同，可预热到100℃左右。	1.2 1.4 1.6	0.015	0.58	0.44	0.018	0.006	5.02	12.88	–	810※1	880※1	21※1	55※1
Ⓟ MX-A410NM	–	–	焊接13%Cr-Ni系不锈钢。因熔敷金属为强度高的马氏体组织，故需要充分的预热等的管理。根据母材的板厚等的不同，可预热到100℃左右。	1.2 1.6	0.020	0.57	0.45	0.019	0.006	4.25	12.25	Mo: 0.46	870※2	920※2	20※2	64※2
Ⓟ MX-A430M	–	–	焊接17%Cr不锈钢(SUS403等)、13%Cr不锈钢(SUS409、SUS410L等)薄板制成的汽车排气系统部件的短路焊接。不易烧穿，因坡口间隙很稳固可高效率施工。因能得到细小的铁素体组织，抗裂性能良好 **专利第1820773号**	1.2 1.4	0.047	0.40	0.14	0.018	0.017	–	17.0	Nb: 0.75	390	540	26	–

备注1 保护气体:CO2

※1 焊后热处理:590℃×10h FC
※2 焊后热处理:600℃×1h AC