

7) For Stainless Steel

Type of Covering	Product Name	Classification	Electrode Size (inch)	Current and Polarity	Welding Position	Typical Chemical Composition on Weld					
						C	Mn	Si	P	S	Cr
Lime titania Type	NC-308	AWS E308-16 KS E308-16 JIS ES308-16	5/64 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.06	1.10	0.72	0.020	0.006	19.70
	NC-308L	AWS E308L-16 KS E308L-16 JIS ES308L-16	5/64 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.03	1.10	0.73	0.021	0.008	19.55
	NC-308EL	0.02				1.05	0.71	0.018	0.006	19.30	
	NC-308LSi	AWS E308L-17 KS E308L-16 JIS ES308L-17	3/32 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.03	0.71	0.82	0.032	0.016	19.0
	NC-308H	AWS E308H-16 KS E308-16 JIS ES308H-16	3/32 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.07	1.05	0.71	0.019	0.006	19.65
	NC-309	AWS E309-16 KS E309-16 JIS ES309-16	5/64 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.07	1.30	0.75	0.020	0.008	23.90
	NC-309Cb	AWS E309Nb-16 KS E309Nb-16 JIS ES309Nb-16	5/64 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.02	0.80	0.86	0.030	0.013	23.21
	NC-309L	AWS E309L-16 KS E309L-16 JIS ES309L-16	5/64 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.030	1.30	0.75	0.021	0.007	23.80
	NC-309EL	0.02				1.25	0.74	0.021	0.008	24.10	
	NC-309Mo	AWS E309(L)Mo-16 KS E309Mo(L)-16 JIS ES309(L)Mo-16	3/32 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.07	1.23	0.70	0.021	0.006	22.75
	NC-309MoL	0.03				1.20	0.71	0.021	0.006	22.85	
	NC-310	AWS E310-16 KS E310-16 JIS ES310-16	3/32 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.10	1.58	0.35	0.021	0.008	26.11
	NC-312	AWS E312-16 KS E312-16 JIS ES312-16	3/32 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.90	1.55	0.38	0.023	0.007	29.10
	NC-316	AWS E316-16 KS E316-16 JIS ES316-16	5/64 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.06	1.05	0.73	0.021	0.008	18.85
	NC-316L	AWS E316L-16 KS E316-16 JIS ES316L-16	3/32 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.03	1.06	0.70	0.021	0.006	18.50
	NC-316EL	0.02				1.10	0.70	0.019	0.006	18.50	
	NC-317L	AWS E317L-16 KS E317L-16 JIS ES317L-16	5/64 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.03	1.15	0.68	0.020	0.008	18.70
	NC-318	AWS E318-16 KS E318-16 JIS ES318-16	3/32 ~3/16	AC or DC(+)	F.V.OH.H	0.03	1.05	0.8	0.020	0.004	18.9