

# Stainless Steel Welding Filler Metal Selection Guide

STAINLESS Filler Metal Selector Guide																	
AISI TYPE NUMBER	442 446	430F 430 FSE	430 431	501 502	416 416 SE	403 405 410 420 414	321 348 347	317	316L	316	314	310 310S	309 309S	304L	303 303 SE	201 202 301 302 302B 304 305 308	MILD STEEL
201-202-301 302-302B-304 305-308	310 312 309	310 312 309	310 312 309	310 312 309	309 310 312	309 310 312	308	308	308	309 316	308	308	308	308	308	308	312 310 309
303 303SE	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	309 310 312	309 310 312	308	308	308	308	308	308	308	308	312 308- 15	308	312 310 309
304L	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	309 310 312	309 310 312	308	308	308-L	308	308	308	308	308-L	308	308	312 310 309
309 309S	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	309 310 312	309 310 312	308	317 316 309	316	316	309	309	308	308	308	308	309 310 312
310 310S	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	309	317 316 309	316	316	310	310	309 310	309	309	309	310 309 312
314	310 312 309	310 312 309	310 312 309	310 312 309	310 312 309	310 309 312	309 310 308	309 310	309 310	309 310	310- 15	310	309 310	309 310	309 310	309 310	310 309 312
316	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	309 310 312	309 310 312	308	316	316	316	309 310 316	310 309 316	309 310 316	309 316	309 316	309 316	309 310 312
316L	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	309 310 312	309 310 312	308	316 317 308	316L	316	309 310 316	310 309 316	316 309	308 316	308 316	308 316	308 310 312
317	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	309 310 312	309 310 312	308	317	316 308	316 308	309 310 317	317 316 309	317 316 309	308 316 317	308 316 317	308 316 317	309 310 312
321 348 347	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	309 310 312	309 310 312	347 308	308 347	347 308	347 308	309 310 347	347 308	347 308	347 308 -L	347 308	347 308	309 310 312
403-405 410-420 414	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	309 310 312	410† 309††	309 310	309 310	309 310	309 310	310 309	310 309	309 310	309 310	309 310	309 310	309 310 312
416 416SE	310 309	310 309	310 309	310 309	410† 309†† 310††	309 310	309 310	309 310	309 310	309 310	310 310	310 309	309 310	309 310	309 310	309 310	309 310 312
501 502	310	310	310	502 310	310	310	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 312 309
430 431	310 309	310 309	430 310 309	310	310	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309 312
430F 430FSE	310 309	410	310 309	310 309	310 309 312	310 309 312	309 310 312	309 310 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312	310 309 312
442 446	309 310	309 310	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309	310 309 312

† Preheat  
 †† No Preheat Necessary  
 The first numbers indicate first choice, subsequent numbers indicated second and third choice. This choice can vary with specific applications and individual job requirements.

Match the base material type (row and column) to be joined together to find the recommended filler metal to use.

Eg. To join 316 material (row) with mild steel (column), recommended to use 309, 310 or 312