

KS-307

J I S ES307-16
A W S E307-16
端面色別 赤紫

19%Cr-9%Ni-5%Mn-Moステンレス鋼用

用 途

非磁性を要求されるステンレス鋼部品の溶接、高マンガン鋼および高マンガン鋼と異種金属との溶接など。

使用特性

19Cr-9Ni-5Mn-Moの完全オーステナイト組織で非磁性の溶着金属が得られ、とくに耐ワレ性と加工硬化性に優れています。高マンガン鋼の溶接やステンレス鋼と異種金属との溶接に適しています。

作業要領

- (1)溶接箇所の油脂類や汚れを完全に除去してください。
- (2)溶接歪と母材からの稀釈を少なくするため、できるだけ低電流を使用し、アーク長を短く保ち、過度のウイーピングを避けるように溶接してください。
- (3)溶接棒は使用前に150～200℃で30～60分間、再乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.06	0.45	4.58	0.020	0.009	9.73	19.87	0.98

溶着金属の機械的性質一例 (溶接のまま)

引張強さ (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0℃ (J)
640	44	94

溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒十)

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0
棒 長 (mm)	350	350	350	400
電流範囲 (A)	80～120	110～150	140～190	180～230