

KS-308

18%Cr-8%Niステンレス鋼用

JIS ES308-16
AWS E308-16
端面色別 黄色

用途

SUS304の溶接、各種硬化肉盛の下盛溶接など。

使用特性

適量のフェライトを含む19Cr-9Niのオーステナイト組織の溶着金属が得られ、アークが安定し、スパッターが少なく、スラグの剥離性など溶接作業性が大変良好です。溶接のまま、耐ワレ性や各種機械的性質および耐熱性、耐食性に優れています。

作業要領

- (1)ブローホールの発生と耐食性の低下を防ぐため、溶接箇所の油脂類や汚れを完全に除去してください。
- (2)溶接歪を少なく、溶着金属の性能を発揮するため、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
0.06	0.45	1.86	0.022	0.008	9.75	20.03

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)
593	46	88

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)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
棒 長 (mm)	250	300	350	350	350	400
電流範囲 (A)	30～50	50～80	80～120	110～150	140～190	180～230