

# KS-312

## 29%Cr-9%Niステンレス鋼用,異種金属接合用

JIS ES312-16  
AWS E312-16  
端面色別 緑色  
側面色別 白色

### 用途

高合金鋼、特殊鋼の溶接および異種金属間の溶接。硬化肉盛の下盛溶接。

### 使用特性

29Cr-9Niのオーステナイトとフェライトの2相組織の溶着金属が得られ、Crの含有量が高く、優れた耐酸化性を発揮します。また母材の稀釈を受けてもマルテンサイトの発生がなく、耐ワレ性が大変良好で、高合金鋼、特殊鋼などの予熱、後熱処理が十分にできない場合の溶接あるいは異種金属間の溶接にも適しています。

### 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
0.09	0.46	1.62	0.025	0.008	9.39	28.75

### 溶着金属の機械的性質一例 (溶接のまま)

引張強さ (MPa)	伸び (%)
761	23

### 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