

# KS-410, KS-410B

## 13%クロム鋼用

JIS ES410-16  
AWS E410-16  
端面色別 紫色

### 用途

SUS403、410、420J1、420J2など13%クロム系ステンレス鋼の溶接。バルブシート、水車などの肉盛溶接。

### 使用特性

13%Crのマルテンサイト系の溶着金属が得られ、耐熱、耐酸化性と硫酸や塩酸を除いた酸化性酸に対する耐食性が良好です。自硬性があり、溶接のままで硬度が高く、キャビテーションやエロージョンに優れた耐摩耗性もあります。KS-410は作業性の良好なライムチタニヤ系、KS-410Bは高能率の低水素系溶接棒です。

### 作業要領

- 溶接部のワレと硬化を防ぐため、200～400℃の予熱とパス間温度が必要で、溶接後は700～850℃の後熱処理を行ってください。
- 溶接歪を少なくするため、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。
- 溶接棒は使用前に30～60分間、再乾燥してください。  
KS-410 ……150～200℃  
KS-410B ……300～350℃

### 溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.08	0.38	0.46	0.021	0.007	0.10	12.80

### 溶着金属の機械的性質一例 (750℃×1 hr SR→315℃まで炉冷→空冷)

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)
593	430	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)	3.2	4.0	5.0	6.0
棒 長 (mm)	350	350, 400	350, 400	400
電流範囲 (A)	80～120	110～150	140～200	180～230