

KS-410Nb

13%クロム鋼用

J I S	ES409Nb-16
AWS	E409Nb-16
端面色別	すみれ色
側面色別	白色

用途

SUS403、405、410、420など13%クロム系ステンレス鋼の溶接。

使用特性

13%CrにNbを含み、微細化したフェライト組織の溶着金属が得られ、自硬性がなく、耐ワレ性と韌性に優れています。

作業要領

- (1)150～250℃の予熱とパス間温度を守り、700～850℃の後熱処理を行うと更により結果が得られます。
- (2)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。
- (3)溶接棒は使用前に300～350℃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	Nb
0.06	0.37	0.45	0.020	0.006	0.12	13.22	0.75

溶着金属の機械的性質一例 (780℃×2 hr SR→600℃まで炉冷→空冷)

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 室温 (J)
523	320	29	53

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	140～200	180～250