

ステンレス鋼用被覆アーク溶接棒

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面 側面色別	使用特性 および 用途	溶着金属の化学成分一例 (%)										溶着金属の機械的性質一例			腐食試験 その他	溶接棒の 棒径×棒長 (m/m)	適正電流範囲 ACまたは DC溶接棒の DC溶接棒の (Amp)
				C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	その他	引張強さ (MPa)	伸び %	衝撃値 2V 0°C (J)				
KS-308MN		黄色 赤色	19Cr-9Ni-Nb-Nのオーステナイト組織の溶着金属が得られ、通常の308タイプと比較して非常に高い常温～高温強度と疲労強度を示します。	0.07	0.39	3.75	0.025	0.002	9.35	20.80		Nb 0.13	716	40			3.2φ×350ℓ	80～120	
			SUS304N2, YUS304Nの溶接。 高压容器や遠心分離器など高耐力、高強度が要求されるステンレス鋼部品の溶接。																N 0.17
KS-309MN		黒色 緑色	25Cr-13Ni-1Mo-Nの適量のフェライトを含むオーステナイト組織の溶着金属で、耐ワレ性に優れ通常の309、310Sタイプと比較して高い常温～高温強度と疲労強度を示します。耐熱耐食耐酸化性が良好でとくに耐孔食性や耐すき間腐食性にも優れています。	0.08	0.93	1.65	0.021	0.004	13.11	24.67	0.96	N 0.19	735	43			5.0φ×350ℓ	140～190	
			YUS170, YUS701の溶接。 高耐力、高強度が要求されるステンレス鋼部品、廃液汚泥処理装置などの溶接。																
KS-2RM2-5		紫色 赤色	NiとMoを添加した13Cr系のマルテンサイトステンレス鋼で残留オーステナイトを含むため、韌性に優れ、耐ワレ性や耐海水性、耐キャビテーション性が良好です。	0.04	0.43	0.26	0.019	0.004	5.26	12.12	0.54		600°C×2hr SR						
			958										19	73					
KS-2RM2-6		紫色 黄色	KS-2RM2-5は13%Cr-5%Ni-Moで、KS-2RM2-6は13%Cr-6%Ni-Moの溶着金属が得られます。	0.04	0.35	0.25	0.019	0.003	6.09	12.01	0.83		600°C×2hr SR						
			1,015										18	65					

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下さい。
- (2)溶接歪みを少なく、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、アーク長は短く保ち、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°Cで30～60分間、再乾燥して下さい。