

19%Cr-9%Ni-5Mn-Moステンレス鋼、異種金属間の溶接用

用途

非磁性ステンレス鋼部品の溶接。マンガン鋼およびマンガン鋼と異種金属間の溶接。ブリハードン耐摩耗鋼板の溶接。硬化肉盛溶接の下盛。

使用特性

19Cr-9Ni-5Mn-Moの完全オーステナイト組織の非磁性溶着金属が得られるCO₂溶接用フラックス入りワイヤーで、耐衝撃性と加工硬化性に優れています。耐ワレ性が良好で、低合金鋼や特殊鋼など硬化性の強い材料およびブリハードン耐摩耗鋼板の溶接あるいは硬化肉盛溶接の下盛に適しています。

作業要領

- (1)CO₂溶接機を用い、シールドガスは炭酸ガスまたは(Ar+CO₂)の混合ガスを使用してください。
- (2)溶接箇所の油脂類や汚れを完全に除去してください。
- (3)溶接歪を少なく、溶着金属の性能を発揮させるため、できるだけ低電流で溶接してください。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.07	0.57	4.36	0.022	0.009	9.79	19.40	0.76

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0℃ (J)
607	45	50

溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件(DCワイヤ)

ワイヤ径 (mm)	溶接電流 (Amp)	溶接電圧 (V)	ワイヤ突出長さ (mm)
1.2	100~220	23~35	10~20
1.6	180~350	25~37	15~25