

# CS-308, CS-308L

JIS TS308-FB0、TS308L-FB0  
AWS E308T0-1、4、E308LT0-1、4

## 18%Cr-8%Ni、低炭素18%Cr-8%Niステンレス鋼用

### 用途

SUS304、304Lの溶接。高マンガン鋼および硬化肉盛の下盛溶接。

### 使用特性

適量のフェライトを含む19Cr-9Niのオーステナイト組織の溶着金属が得られるCO<sub>2</sub>溶接用フラックス入りワイヤで、溶接作業に優れ、スパッターが少なく、スラッグは容易に剥離します。

フレ感受性が低く、耐熱耐食性に優れ、CS-308は高温用途に適し、またCS-308Lは低炭素タイプで溶接のままでも耐粒界腐食性が良好です。

### 作業要領

- (1)CO<sub>2</sub>溶接機を用い、シールドガスは炭酸ガスまたは (Ar+CO<sub>2</sub>) の混合ガスを使用してください。ガス流量は15~25 ℓ/minが適当です。
- (2)ブローホールの発生や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、できるだけ低電流を使用し、過度のウイーピングを避けるように溶接してください。
- (4)スラッグの巻込みを防止するため、後退法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
CS-308	0.062	0.50	1.48	0.020	0.008	9.95	19.36
CS-308L	0.026	0.59	1.58	0.022	0.005	9.91	20.07

### 溶着金属の機械的性質一例

	引張強さ (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0°C (J)
CS-308	608	42	49
CS-308L	557	43	41

### 溶着金属の耐食性一例 (CS-308L)

硫酸・硫酸銅腐食試験 (JIS G 0575)	180° 曲げ欠陥なし
-------------------------	-------------

### 溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件 (DCワイヤ十)

ワイヤ径 (mm)	溶接電流 (Amp)	溶接電圧 (V)	ワイヤ突出長さ (mm)
0.8	50~120	20~28	10~20
0.9	60~150	22~30	10~20
1.0	80~180	22~32	10~20
1.2	100~220	23~35	10~20
1.6	180~350	25~37	15~25