

低炭素18Cr-12Ni-3Moステンレス鋼用

用途

SUS317、316Lの溶接。

使用特性

適量のフェライトを含む19Cr-12Ni-3Moのオーステナイト組織のステンレス鋼溶着金属が得られるCO₂溶接用フラックス入りワイヤで、Moの含有量が高く、通常の316Lタイプと比較して更に優れた非酸化性酸に対する耐食性と耐粒界腐食性を示します。

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。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、溶接箇所のお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、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	Mo
0.032	0.52	1.56	0.025	0.006	12.73	19.21	3.44

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)
580	35	55

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)
1.2	100~220	23~35	10~20
1.6	180~350	25~37	15~25