

# CS-410Nb

JIS TS409Nb-FB0  
AWS E409NbT0-1, -4

## 13%Crステンレス鋼用

### 用途

SUS403、405、410、420など13%Crステンレス鋼の溶接および肉盛溶接。

### 使用特性

13%Cr系のCO<sub>2</sub>溶接用フラックス入りワイヤで、Nbを含むため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、耐ワレ性と靱性に優れています。

### 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15~25ℓ/minが適当です。
- (2)150~250℃の予熱とパス間温度の保持が必要で、850℃程度の後熱処理が望まれます。
- (3)溶接歪を少なくするため、できるだけ低電流を使用し、過度ウイーピングを避けてください。
- (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	Cr	Nb
0.047	0.65	0.42	0.017	0.012	13.12	0.76

### 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)
530	275	30	54

### 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