

# CS-430Nb

J I S TS430Nb-FB0  
AWS E430NbT0-1, -4

## 18%Crステンレス鋼用

### 用途

SUS430、SUS405クラッド鋼の溶接。

### 使用特性

18Cr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、フェライト組織が微細化し、耐ワレ性や機械的性質が向上し、耐熱耐酸化性および硝酸など酸化性酸に対する耐食性に優れています。

### 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15~25 ℓ / minが適当です。
- (2)150~200℃の予熱とパス間温度の保持が必要で、750℃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、できるだけ低電流で溶接し、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
0.027	0.64	0.88	0.018	0.013	17.36	0.80

### 溶着金属の機械的性質一例 (770℃×2 hr SR 600℃まで炉冷→空冷)

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)
614	366	25

### 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