

ステンレス鋼用CO₂溶接フラックス入りワイヤ

銘柄	該当規格 JIS AWS	使用特性および用途	溶着金属の化学成分一例 (%)								溶着金属の機械的性質一例			その他 試験	シールド ガス	ワイヤ径 (mm)
			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	引張強さ (MPa)	伸び %	衝撃値 2V 0°C (J)			
CS-308N2	TS308N2-FB0	強度とくに耐力を高めるために窒素(N)を添加した強力ステンレス鋼用フラックス入り溶接ワイヤで、耐熱耐食性に優れています。	0.076	0.66	2.75	0.022	0.011	8.52	23.21		N 0.14 Nb 0.15	720	30	43		
	-	CS-308Nは19%Cr-9Ni-Nステンレス鋼で、高温高強度用SUS304N2、YUS304Nの溶接に適しています。														
CS-309MN	-	CS-309MNは24%Cr-13Ni-1%Mo-Nステンレス鋼で、高強度で耐熱耐食性に優れとくに耐孔食性や耐隙間腐食性が良好です。														
	-	廃液処理設備、汚泥処理設備に使用されるYUS170、YUS701の溶接に適しています。	0.022	0.65	1.92	0.018	0.004	13.15	23.82	1.27	N 0.16	676	33	51		
CS-309J	TS309J-FB0	27Cr-12Niの15%以上のフェライトを含むオーステナイト組織の溶着金属が得られ、耐ワレ性が良好で、各種機械的性質や耐熱耐食性に優れています。	0.031	0.57	1.48	0.019	0.008	12.80	26.71			675	31	35	CO ₂ または (Ar+20%CO ₂)	1.2 1.6
	-	炭素鋼など母材からの稀釈を受けても安定した組織を示し、硬化層の発生がなく、通常の309タイプに比べて、耐ワレ性にさらに優れています。														
CS-259	-	SUS304などステンレス鋼と炭素鋼、低合金鋼など異種金属間の溶接。硬化肉盛溶接の下盛。													硬さ 溶接のまま HV 200~215	
	-	25Cr-9Niのオーステナイトとフェライトの2相組織の溶着金属が得られ、とくに耐ワレ性に優れています。ステンレス鋼と軟鋼や低合金鋼、特殊鋼など異種金属間の溶接に適しています。	0.034	0.45	1.18	0.020	0.008	9.76	25.75			744	27	42		
MS-430Nb	TS430Nb-MM0	17%Cr-Nbの溶着金属が得られるメタルコアード溶接ワイヤで、Nbを含むためフェライト組織が微細化し、耐ワレ性が良好です。	0.032	0.52	0.30	0.010	0.006		17.25		Nb: 0.76	560	23		(Ar+20%CO ₂)	
	(EC430)	SUS430、SUS405クラッド鋼の溶接。13Cr系ステンレス鋼肉盛溶接の下盛。自動車排気系部品の溶接。														

ステンレス鋼用炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤ

ステンレス鋼用炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤ