

ステンレス鋼用TIG溶接棒

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面 色別	特性 および 用途	溶接棒の化学成分一例 (%)										溶着金属の機械的性質一例				製造寸法 (mm)			
				C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び %							
KS-309MoR	YS309Mo ER309Mo	銀	22%Cr-12%Ni-2%Mo 適量のフェライトを含むオーステナイト系ステンレス鋼で、耐ワレ性や機械的性質が良好で、通常の309よりさらに優れた耐熱性と非酸化性酸に対する耐食性を示します。 SUS309S、耐熱鋳鋼、SUS316クラッド鋼の溶接。 SUS316と軟鋼または低合金鋼など異種金属間の溶接。																1.2		
				≤0.10	0.30	1.00	≤0.028	≤0.020	12.00	23.00	2.00				667	479	34			1.6	
					0.60	2.50			14.00	25.00	3.00										2.0
																					2.4
																					3.2
																		4.0			
KS-309MoLR	YS309LMo ER309LMo	-	低炭素22%Cr-12%Ni-2%Mo 適量のフェライトを含むオーステナイト系ステンレス鋼で通常の309タイプよりさらに優れた耐熱、耐食性を示します。 SUS316Lクラッド鋼の溶接。 SUS316Lと軟鋼または低合金鋼など異種金属間の溶接。 SUS316Lを炭素鋼ヘライニング溶接するときの下盛。																1.6		
				≤0.030	0.30	1.00	≤0.028	≤0.020	12.00	23.00	2.00				630	433	40			2.0	
					0.65	2.50			14.00	25.00	3.00										2.4
																					3.2
KS-310R	YS310 ER310	金	25%Cr-20%Niの完全オーステナイトステンレス鋼。 耐熱、耐食、耐酸化性および高温強度に優れています。 高温ワレが発生しやすいため、バス間温度を低く、できるだけ低電流で溶接し、母材の過熱を避けてください。																1.6		
				0.08	0.30	1.50	≤0.020	≤0.015	20.00	25.00					580	420	37			2.0	
					0.15	0.60	2.50			22.50	28.00	≤0.50									2.4
																					3.2
																					4.0
																		5.0			
KS-310SR	YS310S -	桃	KS-310Rは炭素量が0.08～0.15%、KS-310SRは炭素量が0.08%以下の溶接棒で、使用目的に応じて選択してください。 SUS310S、耐熱鋳鋼の溶接。 13%Cr鋼、高炭素鋼、低合金鋼の溶接または異種金属間の溶接。																1.0		
				≤0.06	0.30	1.50	≤0.020	≤0.015	20.00	25.00					560	410	40			1.2	
					0.60	2.50			22.50	28.00	≤0.50										1.6
																					2.0
																					2.4
																		3.2			
KS-312R	YS312 ER312	深緑	29%Cr-9%Ni オーステナイトとフェライトの2相系ステンレス鋼。 耐熱耐酸化性が良好で、また母材からの稀釈を受けてもマルテンサイトの発生がなく、耐ワレ性が大変優れています。 耐熱鋳鋼および予熱、後熱処理が十分にできない場合の低合金鋼、高合金鋼、特殊鋼の溶接または異種金属間の溶接。																1.0		
				≤0.10	0.30	1.00	≤0.028	≤0.020	8.00	28.00					771	622	27			1.2	
					0.60	2.50			10.50	32.00	≤0.75										1.6
																					2.0
																					2.4
																		3.2			
																		4.0			

ステンレス鋼用TIG溶接棒

ステンレス鋼用TIG溶接棒