

NCF-09

JIS Z3221 ES309-16
AWS A5.4 E309-16 該当

22Cr-12Ni ステンレス鋼用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 黒

用 途

主として SUS309 や同一成分系のステンレス鋳鋼・耐熱鋳鋼の溶接、合金成分が多いためステンレス鋼と炭素鋼や低合金鋼などの異材溶接、ステンレスクラッド鋼の溶接。

SUS309S・SCS17・SUH309・SUS405・410・430 など。

使用特性

1. NCF-09 は 25Cr-12Ni のオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒で、耐食性・耐熱性・機械的性質に優れた溶着金属が得られます。
2. この溶接棒は溶着金属の合金成分が多く、母材の希釈を受けても組織の変化はなく、異材溶接やクラッド鋼の 1 層目、またはライニング溶接に適しています。
3. 溶着金属は適量のフェライトを含むオーステナイト組織で、割れ感受性が低く溶接性に優れ、作業性も良好です。

作業要領

1. 溶接によるひずみを軽減し、必要以上の融合部を作らないようにできるだけ低電流で使用して下さい。
2. 溶接施工箇所の油類や汚れは完全に除去し、アーク長を短く保ち、過度のウィービングも避けて下さい。
3. 溶接棒は使用前に 150~200℃で 30~60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.07	0.45	1.54	0.027	0.004	13.21	23.89

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (2V・0℃) J
590	46	92

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	2	2.6	3.2	4	5	6
棒 長 mm	250	300	350	350	350	350
電流範囲 A	40~60	60~80	80~120	120~160	160~200	190~250