

NCF-09LS

JIS Z3221 ES309L-16 該当

AWS A5.4 E309L-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 黄緑

用 途

炭素鋼・低合金鋼にステンレス鋼をオーバーレイする際の下盛溶接、ステンレスクラッド鋼の溶接、クロムステンレス鋼の溶接など。

使用特性

1. NCF-09LS はスパッタの発生が非常に少なく、スラグの剥離性も非常に良好で、光沢のある美しいビード外観が得られます。
2. 低電流でもアークの安定性は非常に良好で、特に薄板の溶接に適しています。
3. 溶着金属は NCF-09L と同等の性能を示します。

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、特に溶込みによる炭素の増加を軽減する場合にはストレートビードで溶接して下さい。
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
0.029	0.46	1.95	0.029	0.002	13.48	23.37

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
549	50

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	3.2
棒 長 mm	350
電流範囲 A	70～110