

NCF-10

JIS Z3221 ES310-16
AWS A5.4 E310-16 該当

25Cr-20Ni ステンレス鋼用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 桃

用 途

SUS310S・SCS18・SCH21・SCH22・SUH310 などの溶接。軟鋼・低合金鋼・炭素鋼とステンレス鋼などの異材溶接。

使用特性

1. NCF-10 は 25Cr-20Ni のオーステナイトステンレス鋼溶接棒で、安定した完全オーステナイト組織の溶着金属が得られます。
2. Cr・Ni 含有量が多いため、耐食性・耐熱性・耐酸化性・機械的性質に優れており、硬化性の大きい Cr-Mo 鋼・高炭素鋼・低合金鋼などの溶接に使用しても良好な結果が得られます。
3. アークの安定性・スラグの剥離性は非常に良好で、スパッタの発生が少なく美しいビード外観が得られます。

作業要領

1. 完全オーステナイト組織となり高温割れ発生の危険性がありますので、連続溶接は避けてできるだけ低電流で溶接し、パス間温度 150℃以下にて溶接を行うことが望まれます。
2. 溶接部の油や汚れは完全に除去し、アーク長を短く保ち、過度のウィーピ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
0.10	0.59	2.11	0.026	0.002	20.86	26.82

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
560	40	85

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4	5
棒 長 mm	300	350	350	350
電流範囲 A	50～80	70～110	100～150	130～180