

NCF-10Mo *

JIS Z3221 ES310Mo-16 該当

AWS A5.4 E310Mo-16 該当

25Cr-20Ni-2Mo ステンレス鋼用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 端面 桃
側面 朱

用 途

同種成分のステンレス鋼のほか、SUS316 ステンレスクラッド鋼の溶接やライニング、Cr-Mo 鋼や 13Cr 鋼、高炭素鋼の溶接あるいは異材溶接。

使用特性

1. NCF-10Mo は 25Cr-20Ni-2Mo の成分でオーステナイト組織を示す溶接棒です。
2. 溶着金属に Mo を含んでいるため、通常の ES310 と比べて硫酸など非酸化性の酸に対する耐食性に優れ、耐熱性や高温強度、耐割れ性なども一段と良好です。

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°C 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°C 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	Mo
0.12	0.41	1.74	0.021	0.012	21.43	26.09	2.26

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°C) J
637	33	65

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	350	350
電流範囲 A	80~110	110~140	140~170