

NCF-12

JIS Z3221 ES312-16 該当

AWS A5.4 E312-16 該当

異材溶接用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 端面 緑
側面 灰

用 途

オーステナイトステンレス鋼と軟鋼、高ニッケル合金とステンレス鋼などの異材溶接、硬化肉盛溶接の下盛など。

使用特性

1. NCF-12 は 29Cr-9Ni のフェライトを多量に含むオーステナイト組織の溶着金属が得られるステンレス鋼溶接棒です。
2. 約 30%と多量のフェライトにより、軟鋼母材の希釈を受けてもマルテンサイトの発生はなく、耐割れ性は良好で異材溶接に適しています。

作業要領

1. 溶接部の油や汚れは完全に除去して下さい。
2. 母材の割れ防止のため、できるだけ低電流を使用して下さい。
3. 高合金工具鋼など特殊鋼を溶接する場合は、200℃以上の予熱が必要です。
4. 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	0.36	1.92	0.025	0.003	9.52	28.48

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
770	23

溶接継手引張試験一例		
母材 組合せ	引張強さ MPa	破断 箇所
SUS304-SS400	471	SS400
SUS304-SUS304	667	SUS304

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