

NCF-19

異材溶接用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 桃

用 途

軟鋼、低合金鋼、高張力鋼などとステンレス鋼の異材の突合せ溶接。

使用特性

1. NCF-19は25Cr-9Niの溶着金属を得るステンレス鋼溶接棒です。
2. 溶着金属はフェライト量の多いオーステナイト組織を示し、耐割れ性に優れていますので、軟鋼や低合金鋼とステンレス鋼の異材溶接に用いて優れています。
3. 溶着金属は機械的性質や延性にも優れています。

作業要領

1. 溶接部の油や汚れは完全に除去し、アーク長を短く保ち、過度のウィービングも避けて下さい。
2. 溶接によるひずみを軽減するために、溶接は適性電流範囲で行って下さい。
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	0.49	1.57	0.026	0.002	8.88	24.67

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
723	28

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	451	SS400

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	40～80	70～120	110～140	140～170