

# NCF-41 \*

JIS Z3221 ES410-16 該当  
AWS A5.4 E410-16 該当

13Cr ステンレス鋼用

被 覆 ライム系 識別色 端面 紫  
側面 黄

## 用 途

主として SUS403・405・410・410J1・420J2 など 13Cr ステンレス鋼の溶接、バルブシートなどの硬化肉盛。

## 使用特性

1. NCF-41 は 13Cr のマルテンサイト系ステンレス鋼溶接棒で、耐食性・耐酸化性・耐摩耗性に優れた溶着金属が得られます。
2. 溶着金属は溶接のままでマルテンサイトとフェライトの二相組織を示し、硬度が高くキャビテーションやエロージョン摩耗に優れた耐摩耗性を示します。

## 作業要領

1. 急冷されると割れ発生の危険性がありますので、溶接にあたっては 200～400℃の予熱と 700～800℃の溶接後熱処理を行い徐冷して下さい。
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 250～300℃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	0.34	0.24	0.025	0.001	0.12	13.24

## 溶着金属の機械的性質一例 (熱処理後)

引張強さ MPa	伸び %
696	20

※ 熱処理 750℃×1Hr→炉冷 315℃→空冷

## 適正溶接条件 (AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	400	400
電流範囲 A	90～130	120～160	160～210