

# NCF-41Cb

JIS Z3221 ES409Nb-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 白

## 用 途

主として SUS403・405・410・420 など 13Cr ステンレス鋼の溶接。

## 使用特性

1. NCF-41Cb は 13Cr に Nb を添加したステンレス鋼溶接棒で、溶着金属は溶接のままで安定したフェライト組織を示します。
2. マルテンサイト系 13Cr ステンレス鋼溶接棒に見られる空冷硬化性がなく、耐割れ性および延性に優れた溶着金属が得られます。
3. 溶接性や作業性に優れ、スラグの剥離性、ビード外観などいずれも良好です。

## 作業要領

1. 溶接にあたっては 200℃前後の予熱が望まれ、また 750～800℃の溶接後熱処理を行うとより良好な結果が得られます。
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 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	Cr	Nb
0.09	0.51	0.31	0.027	0.002	13.14	0.98

## 溶着金属の機械的性質一例

	引張強さ MPa	伸び %
溶接のまま	579	20
熱処理後	520	31

※ 熱処理 760℃×2Hr→炉冷 595℃→空冷

## 適正溶接条件 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	400	400
電流範囲 A	70～110	100～150	130～180