

NCF-43Cb *

JIS Z3221 ES430Nb-16 該当

18Cr ステンレス鋼用

被 覆 ライム系 識別色 端面 茶
側面 黄

用 途

主に SUS430 の溶接に用いる他、SUS403・405 クラッド鋼の溶接、炭素鋼に 13Cr 鋼を肉盛する場合の下盛溶接。

使用特性

1. NCF-43Cb は 17Cr 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. 溶着金属は耐割れ性および延性に優れていると共に、耐酸化性・耐食性にも優れています。

作業要領

1. 溶接の際には 100～200℃の予熱を行って下さい。
2. 溶着金属は溶接のままで延性は良好ですが、750～800℃の溶接後熱処理を行うと更に良好な結果が得られます。
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
0.08	0.37	0.42	0.028	0.001	17.70	0.90

溶着金属の機械的性質一例 (熱処理後)

引張強さ MPa	伸び %
549	30

※熱処理 760℃×2Hr→炉冷 595℃→空冷

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	4
棒 長 mm	350
電流範囲 A	100～150