

ステンレス鋼 被覆アーク溶接棒

**NCF-47 \***

JIS Z3221 ES347-16 該当  
AWS A5.4 E347-16 該当

**NCF-47L \***

JIS Z3221 ES347L-16 該当  
AWS A5.4 E347-16 該当

18Cr-9Ni-Nb, 被覆 ライムチタニア系 識別色 (47) 端面 青 側面 一  
18Cr-8Ni-Ti ステンレス鋼用 (47L) 端面 青 側面 赤

**用途**

主として SUS347・321・304L の溶接、ライニング溶接や耐熱ステンレス鋼の溶接。

**使用特性**

1. NCF-47・47L は 19Cr-9Ni-Nb のオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒で、47L は溶着金属の炭素含有量を 0.04% 以下とし、耐食性・耐熱性・機械的性質に優れた溶着金属が得られます。
2. 安定化元素 Nb により粒界腐食が防止され、47L は極低炭素であるため一段と優れた耐食性を示します。また耐熱性や高温強度にも優れ、溶体化処理が困難な箇所や溶接のままで使用される所に適しています。
3. 溶着金属は適量のフェライトを含むオーステナイト組織で溶接性は良好ですが、他に比べて耐割れ性はやや劣ります。作業性は良好です。

**作業要領**

1. 溶接によるひずみを軽減し、必要以上の融合部による耐食性低下を防ぐため、できるだけ低電流で使用して下さい。
2. 溶接施工箇所の油類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。
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 (%)**

銘柄	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Nb
NCF-47	0.07	0.46	1.87	0.024	0.002	9.87	19.78	0.61
NCF-47L	0.028	0.43	1.95	0.031	0.002	9.79	19.83	0.70

**溶着金属の機械的性質一例 (NCF-47)**

試験温度	引張強さ MPa	伸び %
常温	641	37
500℃	481	28
800℃	314	27

**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	70~100	110~140	150~180