

NCF-63 *

JIS Z3221 ES630-16 該当

AWS A5.4 E630-16 該当

析出硬化型ステンレス鋼(17-4PH)用

被 覆 ライム系 識別色 端面 橙
側面 茶

用 途

SUS630 の溶接に用いられるとともに、食品工業や化学工業における機器の腐食を受ける部分あるいはバルブシート面のように、摩耗と腐食を受ける箇所溶接。

使用特性

1. NCF-63 は析出硬化系ステンレス 17-4PH 鋼の溶接棒で、溶接のままから、各種の時効処理を施すことにより硬さや強度に優れた溶着金属が得られます。
2. 溶接のままで切削加工が可能であり、また時効処理温度が低いため、変形防止や表面仕上げが容易です。

作業要領

1. この溶接棒はマルテンサイト系ステンレス鋼とは異なり、時効処理によって硬化するため、硬化現象に注意して下さい。
2. 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	Ni	Cr	Cu	Nb
0.04	0.53	0.54	4.99	16.42	3.53	0.26

溶着金属の機械的性質一例(熱処理後)

引張強さ MPa	伸び %
1021	21

※ 熱処理 1025℃×1Hr→空冷(室温)後、610℃×4Hr→空冷

適正溶接条件(AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	4	5
棒 長 mm	350	350
電流範囲 A	110~140	140~180