

ステンレス鋼 被覆アーク溶接棒

<b>トクデン V-08</b> *	JIS Z3221 ES308-16 該当 AWS A5.4 E308-16 該当
<b>トクデン V-09</b> *	JIS Z3221 ES309-16 該当 AWS A5.4 E309-16 該当
<b>トクデン V-16</b> *	JIS Z3221 ES316-16 該当 AWS A5.4 E316-16 該当

18Cr-8Ni ステンレス鋼用	被覆 ライム系	識別色 (V-08) 黄
25Cr-12Ni ステンレス鋼用		(V-09) 黒
18Cr-12Ni-2Mo ステンレス鋼用		(V-16) 白

**用途**

従来のステンレス溶接棒と同様の箇所に使用します。特に立向下進溶接などが容易ですが、仮付け溶接には不適當です。

トクデン V-08 : SUS304・201・202・302・303・SCS12・13

トクデン V-09 : SUS309S・SCS17・SUH309・異材溶接

トクデン V-16 : SUS316・SCS14

**使用特性**

1. トクデンVシリーズ溶接棒は、従来のステンレス溶接棒に比べ、溶接能率を40～50%も向上した高能率棒です。
2. 立向下進溶接も容易であり、欠陥のない美しいビードが得られます。
3. 溶接電流が低く入熱を少なくできますので、熱影響部の幅やひずみが少なく、棒焼けの心配もありません。
4. 溶着金属の機械的性質、特に衝撃値なども優れています。
5. 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	Mo
トクデンV-08	0.077	0.91	1.71	0.027	0.001	9.31	19.53	—
トクデンV-09	0.081	0.93	1.71	0.025	0.001	12.98	22.30	—
トクデンV-16	0.062	0.85	2.00	0.026	0.001	11.93	18.05	2.13

**溶着金属の機械的性質一例**

銘柄	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (2V・RT) J
トクデンV-08	621	44	135
トクデンV-09	585	41	122
トクデンV-16	593	44	145

**適正溶接条件(AC又はDC棒+)**

棒径 mm	4	5	6
棒長 mm	400	400	400
電流範囲 A	100～140	140～180	180～220