

NCF-09L

JIS Z3221 ES309L-16 該当
AWS A5.4 E309L-16 該当

22Cr-12Ni ステンレス鋼用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 端面 黄緑
側面 赤

用 途

主として SUS309S・ステンレス鋳鋼・耐熱鋳鋼・ステンレスクラッド・ステンレス鋼と炭素鋼などの異材溶接。また、炭素鋼やCr-Mo 鋼への肉盛溶接で炭素の低下を特に必要とする場合。

SUS309S・SCS17・SUH309・SUS405・410・430 など。

使用特性

1. NCF-09L は溶着金属のC量を0.04%以下にした25Cr-12Ni ステンレス鋼溶接棒で、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. この溶接棒は合金成分が多く、極低炭素であるため、肉盛溶接などで母材の希釈を受けても安定したステンレス鋼の溶着金属が得られ、特に炭素の増加をおさえる必要がある場合に最適です。
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、割れ感受性が低く溶接性に優れ、作業性も良好です。

作業要領

1. 溶接によるひずみを軽減し、必要以上の融合部を作らないようにできるだけ低電流で使用して下さい。
2. 溶接施工箇所のお油類や汚れは完全に除去し、アーク長を短く保ち、過度のウィーピ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(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.028	0.41	1.56	0.024	0.005	13.52	23.59

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
552	45

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	350	350
電流範囲 A	90～120	120～160	160～200