

NCF-09MN

25Cr-13Ni-1Mo-N ステンレス鋼用

被 覆 ライムチタニア系

識別色 端面 黒
側面 黒

用 途

主として SUS317J2 (日鉄ステンレス NSSC170 など) の溶接、耐力が要求される箇所の溶接。

使用特性

1. NCF-09MN は 25Cr-13Ni-1.3Mo-0.2N の溶着金属成分を得る溶接棒です。
2. 従来のオーステナイト系ステンレス鋼は比較的耐力に劣りますが、この溶接棒は窒素の添加により優れた耐力を示します。
3. 溶着金属の組織は、適量のフェライトを含むオーステナイトで、耐割れ性に優れ、耐食性・耐熱性・機械的性質などいずれも良好です。

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適正電流範囲で使用して下さい。
2. 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	Mo	N
0.031	0.29	1.61	0.028	0.003	13.21	24.34	1.30	0.23

溶着金属の機械的性質一例

0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %
588	745	48

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	90～110	130～150	150～180