

NCF-12

JIS Z3221 ES312-16 該当
AWS A5.4 E312-16 該当

異材溶接用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 端面 緑
側面 灰

用 途

オーステナイトステンレス鋼と軟鋼、高ニッケル合金鋼とステンレス鋼などの異材溶接、硬化肉盛溶接の下盛など。

使用特性

1. NCF-12は29Cr-9Niのフェライトを多量に含むオーステナイト組織の溶着金属が得られるステンレス鋼溶接棒です。
2. 約30%と多量のフェライトにより、オーステナイト生成元素の希釈を受けても耐割れ性は良好で異材溶接に適しています。

作業要領

1. 溶接部の油や汚れは完全に除去して下さい。
2. 母材の割れ防止のため、できるだけ低電流を使用して下さい。
3. 高合金工具鋼など特殊鋼を溶接する場合は、200℃以上の予熱が必要です。
4. 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
0.10	0.36	1.92	0.025	0.003	9.52	28.48

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
770	23

溶接継手引張試験一例		
母材組合せ	引張強さ MPa	破断箇所
SUS304-SS400	471	SS400
SUS304-SUS304	667	SUS304

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	70～110	100～150	130～180