

MT-308LV

JIS Z3323 TS308L-FC1 該当
AWS A5.22 E308LT1-1 該当

MT-309LV *

JIS Z3323 TS309L-FC1 該当
AWS A5.22 E309LT1-1 該当

MT-316LV *

JIS Z3323 TS316L-FC1 該当
AWS A5.22 E316LT1-1 該当

低炭素 18Cr-8Ni ステンレス鋼用
22Cr-12Ni ステンレス鋼用・異材溶接用
低炭素 18Cr-12Ni-2Mo ステンレス鋼用

用 途

- MT-308LV : SUS304・SUS304L の溶接。
MT-309LV : SUS309S の溶接、ステンレス鋼と軟鋼及び低合金鋼の異材溶接。
MT-316LV : SUS316・SUS316L の溶接。

使用特性

1. MT-308LV・MT-309LV・MT-316LV は立向・横向・上向などを含む全姿勢溶接用フラックス入りワイヤです。
2. アークは非常に安定しており、スパッタが少なく、スラグの剥離が良好で、光沢のある美しいビード外観が得られるなど優れた溶接性を示します。

作業要領

1. 溶接施工にあたっては“MT- ステンレスの溶接上の注意事項” (462 頁) を参照して下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

銘柄	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
MT-308LV	0.020	0.53	1.34	0.024	0.005	10.00	19.23	-
MT-309LV	0.022	0.70	1.49	0.023	0.005	13.22	23.43	-
MT-316LV	0.024	0.63	1.29	0.025	0.005	12.46	18.67	2.68

溶着金属の機械的性質一例

銘柄	引張強さ MPa	伸び %
MT-308LV	546	49
MT-309LV	547	36
MT-316LV	542	38

適正溶接条件 (DCワイヤ十)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	シールドガス
1.2	100~220	10~20	CO ₂