

MT-309MN

25Cr-13Ni-1Mo-N ステンレス鋼用

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. MT-309MNは25Cr-12Ni-1.5Moの溶着金属が得られるCO₂溶接用フラックス入りワイヤです。
2. 溶着金属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(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N
0.046	0.57	1.30	0.022	0.008	12.00	26.40	1.45	0.17

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
710	36

適正溶接条件(DCワイヤ+)

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