

MT-309MoLF

JIS Z3323 TS309LMo-FB0 該当
AWS A5.22 E309LMoT0-1 該当

異材溶接用・下盛用

用 途

SUS309S や耐熱鋼の溶接、SUS316・SUS316L クラッド鋼のクラッド側の溶接、SUS316・SUS316L と炭素鋼の異材溶接あるいはライニング溶接。

使用特性

1. MT-309MoLF は極低炭素の 24Cr-12Ni-2Mo 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. ソリッドワイヤに比べて溶接条件範囲が広く、アークは非常に安定しており、スパッタがほとんどなく、ブローホール・割れなどの溶接欠陥のない、光沢のある美しいビード外観が得られます。

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 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.021	0.69	1.28	0.027	0.009	12.99	23.99	2.45

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
710	30

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