

# MT-312

JIS Z3323 TS312-FB0 該当  
AWS A5.22 E312T0-1 該当

## 異材溶接用

### 用 途

ステンレス鋼と炭素鋼や低合金鋼など幅広い異材溶接。

### 使用特性

1. MT-312 は 29Cr-9Ni の溶着金属が得られる CO<sub>2</sub> 溶接用フラックス入りワイヤです。
2. 溶着金属は約 30%のフェライトを含むオーステナイトで、耐割れ性に優れているため異材溶接に適しています。

### 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
0.12	0.69	1.61	0.019	0.006	9.67	28.48

### 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
744	25

### 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 <sub>2</sub>