

**NCF-09Mo** \*

JIS Z3221 ES309Mo-16 該当  
AWS A5.4 E309Mo-16 該当

**NCF-09MoL** \*

JIS Z3221 ES309LMo-16 該当  
AWS A5.4 E309LMo-16 該当

異材溶接用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 (09Mo) 端面 銀 側面 一  
(09MoL) 端面 銀 側面 赤

用 途

SUS309S や耐熱鋳鋼の溶接、SUS316・316L クラッド鋼のクラッド側の溶接や SUS316・316L 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. NCF-09Mo・09MoL は 22Cr-12Ni-2Mo のオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒で、09MoL は溶着金属の炭素量を 0.04%以下としたものです。
2. これらは Mo を含んでいるため、硫酸や亜硫酸に対する耐食性に優れ、耐熱性や機械的性質にも優れています。09MoL は極低炭素であるため炭素の弊害が一段と防止され、炭素鋼の下盛などに最適です。
3. 溶着金属はいずれも適量のフェライトを含むオーステナイト組織で、割れ感受性が低く溶接性に優れ、作業性も良好です。

作業要領

1. 溶接によるひずみを軽減し、必要以上の融合部を作らないよう適正電流範囲で使用して下さい。
2. 溶接施工箇所油類や汚れは完全に除去し、アーク長を短く保ち、過度のウィーピングも避けて下さい。
3. 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 (%)

銘柄	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
NCF-09Mo	0.080	0.44	1.59	0.028	0.002	13.01	22.59	2.40
NCF-09MoL	0.028	0.38	1.36	0.026	0.003	12.20	22.89	2.43

溶着金属の機械的性質一例 (NCF-09Mo)

引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (2V・0℃) J	5%硫酸腐食度 g/m <sup>2</sup> ・h
625	39	112	5.35

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	70～100	110～140	140～170