

NCF-16L

JIS Z3221 ES316L-16
AWS A5.4 E316L-16 該当

NCF-16LL *

JIS Z3221 ES316L-16
AWS A5.4 E316L-16 該当

低炭素 18Cr-12Ni-2Mo ステンレス鋼用

被覆 ライムチタニア系
識別色 (16L) 端面 緑 側面 -
(16LL) 端面 緑 側面 黄

用途

主として SUS316L・SUS316 の溶接、特に石油化学や化学工業装置などで炭素量を低下させる必要がある場合、あるいは溶体化処理が困難で溶接のまま使用される箇所の溶接。

使用特性

1. NCF-16L・16LL は 19Cr-12Ni-2Mo のオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒で、溶着金属の炭素量を 0.04%以下、0.03%以下としたものです。
2. 通常の ES316 と同様に耐食性・耐熱性・機械的性質に優れ、更に極低炭素であるため、クロム炭化物の析出による粒界腐食が防止され、溶体化処理が困難な場合や溶接のままで使用される箇所に適しています。
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. 溶接ひずみを軽減し、耐食性を損なわないよう低電流で使用して下さい。
2. 溶接箇所の油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-16L	0.025	0.31	1.32	0.030	0.007	12.08	19.07	2.17
NCF-16LL	0.023	0.38	1.38	0.032	0.006	11.79	19.57	2.08

溶着金属の機械的性質一例 (NCF-16L)

引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (2V・0°C) J
577	41	107

適正溶接条件 (AC又はDC棒+)

棒 径 mm	2	2.6	3.2	4	5
棒 長 mm	250	300	350	350	350
電流範囲 A	20～60	60～80	80～120	120～160	160～200