

MT-259

異材溶接用・下盛用

用 途

主としてステンレス鋼と炭素鋼・合金鋼などの異材溶接及び下盛溶接。

使用特性

1. MT-259 は 25Cr-9Ni 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. 耐割れ性が非常に優れ、異材溶接で TS309 を使用して割れを発生する箇所の溶接には効果的です。

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
0.026	0.65	1.46	0.024	0.005	9.75	25.65

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
698	31

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
1.6	180~320	15~25	