

# MT-308F

JIS Z3323 TS308-FB0  
AWS A5.22 E308T0-1 該当

18Cr-8Ni ステンレス鋼用

## 用 途

オーステナイト系ステンレス鋼の中で最も一般的に使用されている SUS304 の溶接。

## 使用特性

1. MT-308F は 19Cr-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. 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、ブローホールの発生もなく、光沢のある美しいビード外観が得られるなど優れた溶接性を示します。

## 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
0.040	0.54	1.21	0.023	0.004	9.65	19.20

## 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
622	44

## 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>