

MT-308LF

JIS Z3323 TS308L-FB0
AWS A5.22 E308LT0-1 該当

低炭素 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代表鋼である SUS304 及び SUS304L の溶接、その他 SUS301・SUS302・SUS305 の溶接。

使用特性

1. MT-308LF は極低炭素の 19Cr-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. 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
0.019	0.49	1.30	0.022	0.006	9.78	18.29

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
540	43

適正溶接条件 (DCワイヤト)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	シールドガス
0.8	50~100	10~15	CO ₂
0.9	60~120	10~15	
1.2	100~220	10~20	
1.6	180~320	15~25	