

MT-309F

JIS Z3323 TS309-FB0
AWS A5.22 E309T0-1 該当

22Cr-12Ni ステンレス鋼用・異材溶接用

用 途

主として SUS309S や同一成分系のステンレス鋳鋼・耐熱鋳鋼の溶接、合金成分が多いためステンレス鋼と炭素鋼や低合金鋼などの異材溶接、ステンレスクラッド鋼の溶接。

使用特性

1. MT-309F は 24Cr-12Ni 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. 溶着金属は適量のフェライトを含むオーステナイトで、耐割れ性に優れ、耐食性・耐熱性・機械的性質などいずれも良好です。

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
0.048	0.62	1.37	0.023	0.004	12.77	23.91

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
589	32

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