

MT-309J *

JIS Z3323 TS309J-FB0 該当

異材溶接用・下盛用

用途

MT-309LFなどに比べて溶接金属の耐割れ性が優れているため、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下盛溶接。

使用特性

1. MT-309Jは27Cr-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15%以上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
0.022	0.59	1.15	0.022	0.005	13.07	25.07

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
674	30

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