

MT-309LF

JIS Z3323 TS309L-FB0
AWS A5.22 E309LT0-1 該当

22Cr-12Ni ステンレス鋼用・異材溶接用

用途

SUS309S や同一成分系のステンレス鋼の溶接、SUS405・SUS410・SUS430 など 13～17Cr ステンレス鋼の溶接、ステンレス鋼と軟鋼及び低合金鋼の溶接、ステンレスクラッド鋼の下盛溶接。

使用特性

1. MT-309LF は極低炭素の 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. 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・割れなどの溶接欠陥のない、光沢のある美しいビード外観が得られます。

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
0.018	0.57	1.46	0.023	0.002	12.84	23.31

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
555	36

適正溶接条件 (DCワイヤ十)

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	