

MT-410Nb

JIS Z3323 TS409Nb-FC0 該当

13Cr ステンレス鋼用

用 途

主に SUS403・SUS405・SUS410 など 13Cr ステンレス鋼の溶接。

使用特性

1. **MT-410Nb** は 13Cr-Nb 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. 作業性は非常に良好で、アークは安定し、ブローホールの感受性が低く、金属光沢のある美しいビード外観が得られます。
3. 溶着金属は溶接のまま安定したフェライト組織を示し、優れた耐食性・耐熱性が得られます。

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。
2. 100 ～ 250℃の予熱が必要です。
3. 750 ～ 800℃の溶接後熱処理を行うと更に良好な結果が得られます。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Nb
0.019	0.55	0.64	0.018	0.003	12.41	0.53

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
603	24

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	120～250	10～20	CO ₂
1.6	200～350	15～25	