

ガスシールドアーク溶接用フラックス入りステンレス鋼ワイヤ

1 一般情報

EN ISO 17633-A T 18 8 Mn R M21 3 - T 18 8 Mn R C1 3

ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22 (E307T0-4 - E307T0-1) nearest*

Equivalent Material number: 1.4370

- 優れた耐吸湿性を持ち美しいビード外観で優れた溶け込み性能と高い生産性を併せ持ちます。
- X線健全性にすぐれており、下向きおよび水平姿勢で最高の性能を発揮します。
- Mo を含まず、6%の Mn を含みます。
- 経済的な混合ガス(Ar-CO₂)または炭酸ガス(CO₂)で溶接可能です。



高強度、高靱性に加え、加工硬化が求められる設備の補修作業
オーステナイト系マンガン鋼同士や他の鋼との異材溶接継ぎ手
肉盛溶接前の下盛溶接、硬化性鋼および難溶接鋼のメンテナンス
装甲板や14%マンガン鋼の溶接

2 溶接金属特性

成分(%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
0.1	6.0	0.9	19	9.5	0.008	0.020

標準フェライト含有量: 8 FN

機械的特性

引張強度(MPa)	0.2%耐力(MPa)	伸び(%)	衝撃値 CVN(J)
630	480	40	20°C: 50

溶接後の硬さ: 170 HB

加工硬化後の硬さ: 500 HB

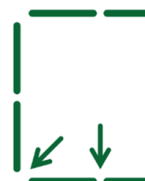
3 溶接条件

ワイヤ径 [mm]	溶接姿勢	極性	電流 [A]	電圧 [V]	突出し長さ [mm]	ガス流量 [l/min]
Φ1.2	下向	DC+	100 - 280	23 - 33	10 - 25	12-20
Φ1.6	下向	DC+	150 - 400	23 - 35	10 - 25	12-20

シールドガス

混合ガス(Ar: 80% + CO₂: 20%)

溶接姿勢



4 荷姿

直径	Φ1.2、1.6 mm
通常荷姿	EN ISO 544 : BS 300 スプール
梱包重量	15 kg

その他: ご相談ください

Welding products and techniques evolve constantly. All descriptions, illustrations and properties given in this data sheet are subject to change without notice and can only be considered as suitable for general guidance. This document is intended to help the user make the correct choice of product. It is his responsibility to assess its suitability for his intended application.
welding-alloys.com