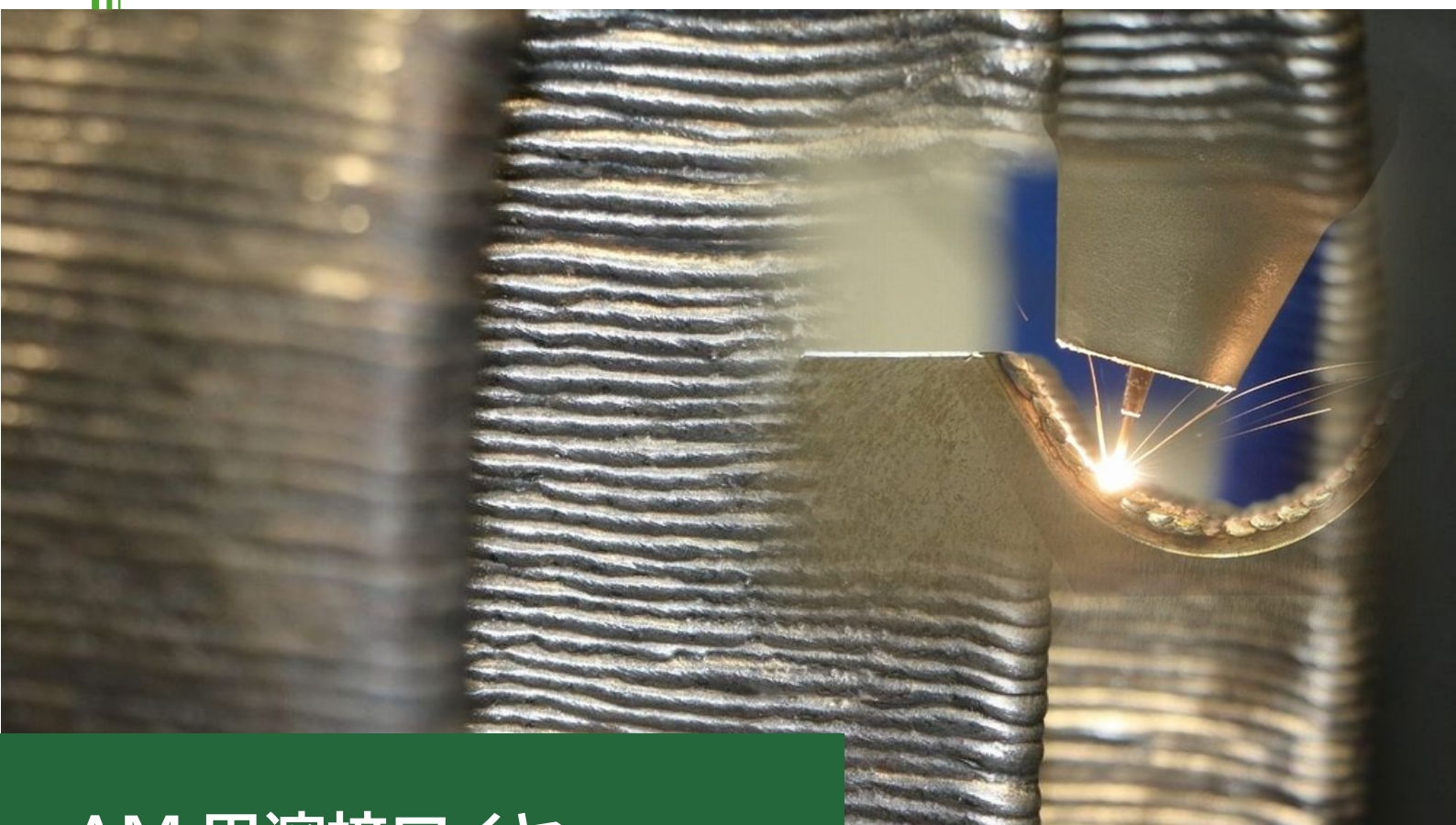




AM 用溶接ワイヤ (Additive Manufacturing)

For Welding Professionals

ワイヤラインナップ

当社の AM へ適用可能な GMAW ワイヤは通常ラインナップに含まれています。ここでは、AM への適用実績があるワイヤのラインナップを示します。

軟鋼 ROBOFIL シリーズ

品名	化学成分 %				備考
	C	Mn	Si	Ni	
M 70	0.05	1.5	0.6	-	S235 と S355、P235 と P355、X42 と X60 用
M 71	0.07	1.4	0.5	-	S235 と S355、P235 と P355、X42 と X65 用
M Ni 1	0.05	1.3	0.6	0.9	S275 から S460、P235 から P460、X42 から X65 用

ワイヤ径：Φ1.2 および 1.6 mm

高張力鋼 ROBOFIL シリーズ

品名	化学成分 %						備考
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	
M NiMo	0.05	1.6	0.4	-	1.6	0.3	S355 から S550、P460、X60 から X70 用
M 700	0.06	1.5	0.5	0.5	2.5	0.5	S500 から S690、P500 から P590、X70 から X80 用

ワイヤ径：Φ1.2 および 1.6 mm

軟質マルテンサイト系ステンレス鋼 CHROMECORE シリーズ

品名	化学成分 %						備考
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	
M 410NiMo-G	0.02	0.9	0.7	12.5	4.5	0.5	580℃～620℃ での溶接後熱処理推奨
M 176-G	0.02	0.6	0.4	17.0	5.5	0.9	580℃～620℃ での溶接後熱処理推奨

ワイヤ径：Φ1.0、1.2 および 1.6 mm

耐熱ステンレス鋼 TUBE シリーズ

品名	化学成分 %						備考
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	
S 308H-G	0.06	1.4	0.6	20.5	10.5	-	耐熱温度は最大 750℃
S 347H-G	0.06	1.4	0.6	19.5	10.5	0.7	耐熱性は最大 700℃
S 310-G	0.15	3.0	0.3	26.0	21.0	-	耐熱温度は最大 1150℃

ワイヤ径：Φ1.2 および 1.6 mm

オーステナイト系ステンレス鋼 TUBE シリーズ

品名	化学成分 %									備考
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu	
S 308L-G	0.02	1.4	0.5	20.5	10.5	-	-	-	-	肉盛は下盛層に 309L
S 347L-G	0.02	1.5	0.5	20.0	10.5	-	0.5	-	-	肉盛は下盛層に 309LNb
S 316L-G	0.02	1.4	0.6	19.5	12.0	2.8	-	-	-	肉盛は下盛層に 309LMo
S 904L-G	0.02	3.5	0.4	21.0	25.0	5.0	-	-	1.5	完全オーステナイト系金属
S 22 9 3L-G	0.02	1.4	0.6	23.0	9.5	3.3	-	0.1	-	二相ステンレス鋼
S D57L-G	0.02	1.7	0.5	25.0	9.5	3.8	-	0.2	1.5	スーパー二相ステンレス鋼

ワイヤ径：Φ1.2 および 1.6 mm

異材溶接用ステンレス鋼 TUBE シリーズ

品名	化学成分 %						備考
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	
S 309L-G	0.02	1.4	0.6	24.0	13.0	-	308L で肉盛する際の下盛
S 312-G	0.03	1.5	0.6	28.5	9.0	0.3	異種継手、高炭素当量または組成不明の溶接
S 307-G	0.10	6.0	0.6	19.5	8.5	-	14%Mn オーステナイト鋼母材および異種継手
S 20 9 3-G	0.05	1.5	0.8	20.5	9.5	3.2	溶接性の悪い高張力鋼母材および異種継手

ワイヤ径：Φ1.2 および 1.6 mm

このほかにもレーザークラッディング用も AM が可能です。

別紙レーザークラッディング・ハードフェーシング・溶接材料を参照願います。

これらの製品の技術データシートは、当社のウェブサイトでご覧いただけます。

安全データシートもご要望に応じてご提供いたします。

