

ステンレス鋼
Stainless Steel

ニッケル・ニッケル合金
Ni & Ni Alloy

銅・銅合金
Cu & Cu Alloy

その他 金属
for Other Metals

規格/AWS E2307T0-1 該当

GFW2307*

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW2307は、AWS A5.22 E2307Tに対応するオーステナイト・フェライト溶接材料です。リーン二相ステンレス鋼UNS S32101、S32304などの溶接に使用されます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 資料F2をご参照下さい。
- シールドガスは、**100% CO₂**を使用して下さい。
- 溶接後熱処理を施しますと著しく脆化をしますので注意が必要です。

● 溶着金属の化学成分 Chemical Composition of All Weld Metal (%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N
AWS規格	≤0.04	≤1.0	≤2.0	≤0.03	≤0.02	6.5 ~10.0	22.5 ~25.5	≤0.8	≤0.50	0.10 ~0.20
一 例	0.030	0.70	1.50	0.016	0.002	8.18	25.38	0.46	0.03	0.13

● 溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	4D 伸び %
AWS 規格	—	690≤	20≤
一 例	621	780	25.0

● 溶接金属の耐食性 (一例) Corrosion Resistance of All Weld Metal (Typical)

- 65%硝酸腐食試験 65% Nitric Acid Test : 0.00032in/month