

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

GFW308L

規格/JIS TS308L-FB0

AWS E308LT0-1該当

認定/NK, LR, ABS, NV, GL

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タテトGFW308LはSUS304, SUS304Lの溶接に使用されます。低炭素なため溶接のままでも耐粒界腐食性がすぐれており、固溶化熱処理の不可能な場所に使用されます。

●使用上の要点 Notes on Usage

○資料F 2をご参照下さい。

●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
JIS 規格	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~12.0	18.0~21.0	≤0.5	≤0.5
一 例	0.026	0.39	1.55	0.018	0.003	10.19	19.86	0.02	0.02

●溶着金属のフェライト量 Ferrite Content of All Weld Metal

方 法	Schaeffler 組織図による	DeLong 組織図による	Ferrite Scope による
一 例	8.3%	11.4FN	9%

●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	5D 伸び %	吸収エネルギー J
JIS 規格	—	520≤	30≤	—
一 例	352	543	44.0	32 (-196℃)

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

○65%硝酸腐食試験 65% Nitric Acid Test : 0.00076 in/month (0.22g/m²・h)

○硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test (650℃×2h)

: 180° 曲げ欠陥発生なし 180° bend without any defects