

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

# GFW309

規格/JIS TS309-FB0

AWS E309T0-1該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW309は、ステンレス鋼と炭素鋼あるいは低合金鋼との異材溶接，ステンレスクラッド鋼の初層溶接及びステンレス鋼肉盛溶接の初層溶接に使用されます。

●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	≤0.10	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	12.0~14.0	22.0~25.0	≤0.5	≤0.5
一 例	0.034	0.63	1.41	0.018	0.003	12.62	24.28	0.02	0.03

●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	13.4%	18FN<	20%

●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 %
JIS 規格	—	550≤	25≤
一 例	452	603	33.0