

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/JIS TS409Nb-FM0

# GFW410Cb\*

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW410Cbは、SUS405、410及び13Cr鋼の肉盛溶接に用いられます。溶接金属はNbを添加しているため、焼入れ硬化性のない延性に富む組織となります。硬化肉盛用には適しません。

## ● 使用上の要点 Notes on Usage

- 溶接に際しては予熱パス間温度を150～250℃とし、溶接後730～760℃の熱処理を実施して下さい。
- シールドガスには、**Ar+20%CO<sub>2</sub>**を使用して下さい。

## ● 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	Nb+Ta
JIS規格	≤0.12	≤1.0	≤1.2	≤0.04	≤0.03	≤0.6	10.5 ～14.0	≤0.5	≤0.5	8×C～1.5
一例	0.066	0.54	0.18	0.027	0.004	0.08	13.04	0.02	0.03	0.86

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

機械的性質	熱処理	0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	5D 伸び %
JIS規格	730～760℃×1h AC	—	450≤	15≤
一例	750℃×1h AC	289	549	25.0