

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 TS430Nb-FM0

GFW430Cb*

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW430Cbは、SUS405、410クラッド鋼の初層溶接及び13Cr鋼の肉盛溶接の初層に用いられます。

●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760～790℃の熱処理を実施して下さい。

○シールドガスには、**Ar+20%CO₂**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 | ≤0.10 | ≤1.0 | ≤1.2 | ≤0.04 | ≤0.03 | ≤0.6 | 15.0 ～18.0 | ≤0.5 | ≤0.5 | 0.5～1.5 |
| 一例 | 0.047 | 0.59 | 0.17 | 0.023 | 0.003 | 0.08 | 17.07 | 0.02 | 0.02 | 1.14 |

●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 | 760～790℃×2h, AC | — | 450≤ | 13≤ |
| 一例 | 780℃×2h, AC | 661 | 356 | 22.0 |