

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 YWS347 該当

TUF300S×UW347

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTUF300S×UW347は、SUS347、SUS321ステンレス鋼の溶接継手に用いられます。フラックスは、合金元素を適量添加した塩基性のボンダタイプで、UW347との組合せにより、耐粒間腐食性及び高温強度に優れた溶接金属が得られます。

作業性は良好で、アークは安定し、スラグの剥離も良く、美しい溶接ビードが得られます。

●使用上の要点 Notes on Usage

○資料F 4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 | Nb |
|--------|-------|-------|---------|-------|-------|----------|-----------|----------|
| JIS 規格 | ≤0.08 | ≤1.00 | 0.5~2.5 | ≤0.04 | ≤0.03 | 9.0~11.0 | 18.0~21.0 | 8×C%~1.0 |
| 一 例 | 0.036 | 0.58 | 1.42 | 0.023 | 0.010 | 10.43 | 20.09 | 0.62 |

●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2vE0 J |
|--------|---------------|-------------|------------|------------------|
| JIS 規格 | — | 520≤ | 25≤ | — |
| 一 例 | 473 | 596 | 32.7 | 63 |

●溶着金属のその他の性質 Typical Properties of All Weld Metal

○耐 食 性：65%硝酸腐食試験…… 5.13×10^{-4} in/month

○フェライト量：6~12%

●ワイヤ径と適正溶接条件 Sizes Available and Recommended Welding Conditions (AC or DCEP)

| ワイヤ径 (mm) | 3.2 | 4.0 | 4.8 |
|-------------|---------|---------|---------|
| 溶接電流 (A) | 300~450 | 450~550 | 500~700 |
| 溶接電圧 (V) | 30~38 | | |
| 溶接速度 (cm/分) | 30~50 | | |