

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 YWS308 該当

TUF300×UW308

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセットTUF300×UW308は、SUS304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ドタイプで、UW308の組合せにより耐食性、耐割れ性及び機械的性質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、スラッグの剥離が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 |
|--------|-------|-------|---------|-------|-------|----------|-----------|
| JIS 規格 | ≤0.08 | ≤1.00 | 0.5~2.5 | ≤0.04 | ≤0.03 | 9.0~11.0 | 18.0~21.0 |
| 一 例 | 0.054 | 0.50 | 1.46 | 0.017 | 0.006 | 10.01 | 20.68 |

●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≤ | 30≤ | — |
| 一 例 | 430 | 573 | 34.6 | 79 |

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

○フェライト量：5~15%

●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 | 400~600 | 500~750 |
| 溶接電圧 (V) | 30~38 | | |
| 溶接速度 (cm/分) | 30~60 | | |