

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

# TUF300×UW316L

規格/JIS YWS316L 該当  
認定/NK

## ●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTUF300×UW316Lは、SUS316、316L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ポンドタイプで、UW316Lとの組合せにより耐食性・耐割れ性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F4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
JIS規格	≤0.04	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	11.0~16.0	17.0~20.0	2.0~3.0
一例	0.033	0.61	1.73	0.021	0.010	13.01	19.67	2.36

## ●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	—	480≤	30≤	—
一例	399	550	36.2	71

## ●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…… $9.13 \times 10^{-4}$  in/month

：5%硫酸腐食試験…… $4.35\text{g}/\text{m}^2\cdot\text{h}$

○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)	30~55		