

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 S347 該当

TUF300×UW347

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTUF300×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	0.5~2.50	≤0.040	≤0.030	9.0~11.0	18.0~21.0	8×C%~1.00
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 N/mm ² {kgf/mm ² }	引張強さ N/mm ² {kgf/mm ² }	4D 伸び %	吸収エネルギー2vE0 J {kgf·m}
JIS 規格	—	≥520 {53}	≥30	—
一 例	473 {44.6}	596 {60.8}	38.7	63 {6.4}

●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		