

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

識別色

端面	銀
側面	橙

TG309MoL

規格 / JIS YS309LMo

AWS ER309LMo該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTG309MoLは、TG309Moと同様の用途に用いられる溶接材料です。炭素含有量を低くしているために、耐食性を要求されるSUS316Lステンレスクラッド鋼の溶接、ならびに炭素鋼、低合金鋼とステンレス鋼との異材溶接に適しています。

● 使用上の要点 Notes on Usage

資料F3を参照して下さい。

● 溶加棒の化学成分 Chemical Composition of Welding Rod (%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS 規格	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	0.03	≤0.03	12.0 ~14.0	23.0 ~25.0	2.0~3.0	≤0.75
一 例	0.014	0.41	1.97	0.009	0.008	13.82	24.03	2.46	0.04

● 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	4D 伸び %
一 例	461	659	36.3

● 溶加棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (DCEN)

棒 径 (mm)	0.8 0.9	1.0 1.2 1.6	2.0 2.4 2.6	3.2 4.0	5.0
棒 長 (mm)	1000				
電 流 (A)	50~80	50~120	100~200	150~250	220~280

* 棒径0.8, 0.9mmは受注生産品となります。