

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 | 金 |
|----|---|

TG310

規格 / JIS YS310

AWS ER310該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTG310は、25Cr-20Niの組成を有する溶接材料で、完全オーステナイト組織を示します。CrとNiの含有量が高いため、耐酸化性・耐熱性に優れており、SU S310S鋼の溶接の他、熱処理を必要とする場合の異種合金鋼の溶接にも使用されます。

●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 | 0.08 ~0.15 | ≤0.65 | 1.0~2.5 | ≤0.03 | ≤0.03 | 20.0 ~22.5 | 25.0 ~28.0 | ≤0.75 | ≤0.75 |
| 一例 | 0.085 | 0.36 | 1.56 | 0.009 | 0.007 | 21.30 | 26.54 | 0.07 | 0.08 |

●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 | 408 | 583 | 38.5 |

●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。