

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

GFW309Mo

規格/JIS TS309Mo-FB0

AWS E309MoT0-1 該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW309Moは、GFW309と同様な用途に用いられますがMoを添加しているため、主としてSUS316クラッド鋼の初層溶接及び316肉盛溶接の初層溶接に使用されます。

●使用上の要点 Notes on Usage

○資料F 2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	Cu
JIS 規格	≤0.12	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	12.0~16.0	21.0~25.0	2.0~3.0	≤0.5
一 例	0.034	0.60	1.19	0.020	0.003	12.82	22.87	2.37	0.02

●溶着金属のフェライト量 Ferrite Content of All Weld Metal

方 法	Schaeffler 組織図による	DeLong 組織図による	Ferrite Scope による
一 例	15.5%	18FN<	24%

●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 %
JIS 規格	—	550≤	15≤
一 例	500	683	32.0