

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 TS430Nb-FM0

GFW430Cb*

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW430Cbは、SUS405、410クラッド鋼の初層溶接及び13Cr鋼の肉盛溶接の初層に用いられます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 溶接に際しては予熱パス間温度を150～250℃とし、溶接後760～790℃の熱処理を実施して下さい。
- シールドガスには、**Ar + 20%CO₂**を使用して下さい。

● 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	Nb+Ta
JIS 規格	≤0.10	≤1.0	≤1.2	≤0.04	≤0.03	≤0.6	15.0 ～18.0	≤0.5	≤0.5	0.5～1.5
一 例	0.047	0.59	0.17	0.023	0.003	0.08	17.07	0.02	0.02	1.14

● 溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	熱処理	0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	5D 伸び %
JIS 規格	760～790℃×2h, AC	—	450≤	13≤
一 例	780℃×2h, AC	356	661	22.0