

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 青

# TG347

規格 / JIS YS347

AWS ER347該当

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTG347は、19Cr-9Ni-Nbの組成を有する溶接材料で、Nbを含有しているために溶接のままでも、粒界腐食に対する抵抗性が良好です。また高温での強度も高く、SUS321、347ステンレス鋼の溶接に用いられます。

炭素含有量を低くしたTG347Lもあります。

## ● 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	Nb	Mo	Cu
JIS規格	≤0.08	≤0.65	1.0~2.5	≤0.03	≤0.03	9.0 ~11.0	19.0 ~21.5	10×C% ~1.0	≤0.75	≤0.75
一例	0.030	0.46	1.75	0.010	0.008	10.05	20.33	0.52	0.11	0.13

## ● 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	491	647	40.0

## ● 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
	1000											
棒長 (mm)	50~80											
電流 (A)	50~80			50~120			100~200			150~250		220~280
電流 (A)	50~80											

\* 棒径0.8, 0.9mmは受注生産品となります。