

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 YWS308 該当

# TUF300×UW308

## ●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTUF300×UW308は、SUS304ステンレス鋼の溶接継手に用いられます。フラックスは、合金元素を適量添加した塩基性のボンダタイプで、UW308の組合せにより耐食性、耐割れ性及び機械的性質に優れた溶接金属が得られます。

作業性は良好で、アークは安定し、スラグの剥離が良く美しい溶接ビードが得られます。

## ●使用上の要点 Notes on Usage

○資料F 4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
JIS 規格	≤0.08	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~11.0	18.0~21.0
一 例	0.054	0.50	1.46	0.017	0.006	10.01	20.68

## ●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 %	吸収エネルギー2vE0 J
JIS 規格	—	520≤	30≤	—
一 例	430	573	34.6	79

## ●溶着金属のその他の性質 Typical Properties of All Weld Metal

○フェライト量：5~15%

## ●ワイヤ径と適正溶接条件 Sizes Available and Recommended Welding Conditions (AC or DCEP)

ワイヤ径 (mm)	3.2	4.0	4.8
溶接電流 (A)	300~450	400~600	500~750
溶接電圧 (V)	30~38		
溶接速度 (cm/分)	30~60		