

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 YWS316 該当

TUF300×UW316

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTUF300×UW316は、SUS316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、UW316との組合せにより耐食性・耐割れ性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、スラグの剥離も良く、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	Mo
JIS規格	≤0.08	≤1.00	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	11.0~14.0	17.0~20.0	2.0~3.0
一例	0.048	0.56	1.62	0.023	0.009	12.47	19.36	2.15

●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≤	25≤	—
一例	417	582	33.4	76

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

○耐食性：5%硫酸腐食試験……4.47g/m²・h

○フェライト量：5~12%

●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)	30~55		