

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

GFW2594

規格/JIS TS329J4L-FC0

AWS E2594T0-1 該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW2594は、AWS A5.22 E2594Tに対応するオーステナイト・フェライト系溶接材料です。GFW329J4Lに比べ、さらに優れた耐孔食性を有し、SUS329J4LやUNS S32750, S32760などの溶接に使用されます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 資料F2をご参照下さい。
- シールドガスは、**100% CO₂**を使用して下さい。
- パス間温度は120℃以下を保持して下さい。
- 溶接後熱処理を施しますと著しく脆化をしますので注意が必要です。

● 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	W	N
AWS規格	≤0.04	≤1.0	0.5 ~2.5	≤0.04	≤0.03	8.0 ~10.5	24.0 ~27.0	2.5 ~4.5	≤1.5	≤1.0	0.20 ~0.30
一 例	0.030	0.51	0.86	0.015	0.004	9.56	26.12	3.51	0.87	0.75	0.23

● 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 %
AWS 規格	—	760≤	15≤
一 例	687	891	28.0

● 溶着金属の耐食性 (一例) Corrosion Resistance of All Weld Metal (Typical)

- 6%塩化第二鉄腐食試験 6% Ferric Chloride Test : 35℃ x 24h 孔食無し