

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 TS308N2-FC0

GFW308N2*

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW308N2は、窒素を添加し強度を高くしております。SUS304N1やSU S304N2の溶接に使用されます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

○ シールドガスは**100%CO₂**を使用して下さい。

○ 資料 F 2 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	Cu	N
JIS 規格	≤0.10	≤1.0	1.0~4.0	≤0.04	≤0.03	7.0~11.0	20.0~25.0	≤0.5	≤0.5	0.12 ~0.30
一 例	0.082	0.81	2.90	0.019	0.006	8.30	24.66	0.02	0.02	0.18

● 溶着金属のフェライト量 Ferrite Content of All Weld Metal

方 法	Schaeffler 組織図による	DeLong 組織図による	Ferrite Scope による
一 例	20% <	16.2FN	15.0 ~ 18.0%

● 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 %
JIS 規格	—	690 ≤	20 ≤
一 例	574	768	30.0