

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

GFW310E*

規格/JIS TS310-FC0
AWS E310T0-1 該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW310Eは、AISI310、SUS310Sの溶接及び異種金属の溶接に用いられます。高クロム、高ニッケルのため耐食性、耐熱性に優れています。

●使用上の要点 Notes on Usage

- 資料F 2をご参照下さい。
- シールドガスは**100%CO₂**を使用して下さい。
- 完全オーステナイト組織で高温割れ感受性が高いため、溶接電流は150～200Aで、拘束の大きい場合には150～170Aとして下さい。
- パス間温度は120℃以下を保持して下さい。
- クレータ部はクレータ処理をするか、グラインダーで除去して下さい。

●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
JIS 規格	≤0.20	≤1.0	1.0～2.5	≤0.03	≤0.03	20.0～22.5	25.0～28.0	≤0.5	≤0.5
一 例	0.170	0.45	2.03	0.022	0.003	20.63	25.40	0.04	0.03

●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	—	550≤	25≤
一 例	391	592	37.0

- ワイヤ径は1.2mmのみです。