

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

GFW347L

規格/JIS TS347L-FB0
AWS E347T0-1該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW347LはGFW347と同じ用途に使用される他、母材炭素量の影響を受けやすい、347ステンレス鋼の肉盛溶接に使用されます。GFW347に比べさらに炭素量を低下させておりますので、耐粒界腐食性がさらに優れています。

●使用上の要点 Notes on Usage

○資料F 2をご参照下さい。

●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	Nb+Ta
JIS 規格	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0 ~11.0	18.0 ~21.0	≤0.5	≤0.5	8×C~1.0
一 例	0.020	0.36	1.11	0.022	0.015	10.40	18.25	0.02	0.02	0.61

●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	5.1%	5.1FN	9%

●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 J
JIS 規格	—	520≤	25≤	—
一 例	424	592	40.0	50 (0℃)

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

- 65%硝酸腐食試験 65% Nitric Acid Test : 0.00074 in/month (0.21g/m²・h)
- 硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test (650℃×2h)
: 180° 曲げ欠陥発生なし 180° bend without any defects