

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

被覆
アーーク溶接
棒

フラックス入りワイヤ

TIG
溶加材

MIG
ワイヤ

サブマージアーーク溶材

その他溶接材料

規格/JIS TS430Nb-FC0

GFW430Cb*

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW430Cbは、SUS405、SUS410などのクラッド鋼の下盛溶接、及び13Cr鋼の内盛溶接の初層に用いられます。

●使用上の要点 Notes on Usage

- 溶接に際しては予熱パス間温度を150～250℃とし、溶接後に760～790℃の熱処理を実施して下さい。
- シールドガスには、**100% CO₂**を使用して下さい。

●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	Nb+Ta
JIS規格	≤0.10	≤1.0	≤1.2	≤0.04	≤0.03	≤0.6	15.0 ～18.0	≤0.5	≤0.5	0.5～1.5
一例	0.019	0.55	0.49	0.026	0.003	0.12	17.43	0.02	0.03	0.80

●溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	熱処理	0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	5D伸び %
JIS規格	760～790℃×2h AC	—	450≤	13≤
一例	780℃×2h AC	338	610	23