

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

# MCワイヤ(メタル系)

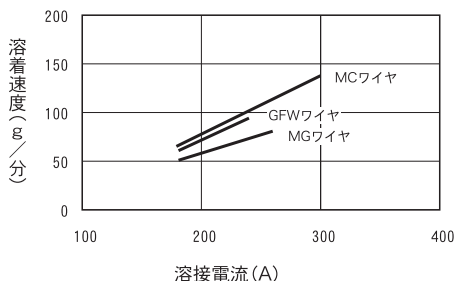
## ●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセットMCワイヤは、ステンレス鋼の溶接に用いられる、ガスシールドタイプのメタル系フラックス入りワイヤです。溶接時のスラグ発生量が少なく、均一で美しいビード外観が得られると同時に、ソリッドワイヤでは得られない良好な溶接作業性、耐ブローホール性を有しております。また、一般のスラグ系フラックス入りワイヤに比較して、高電流で使用できるため溶着速度が大きく、高能率の溶接ができます。

○ワイヤ径は1.2mm及び1.6mmです。

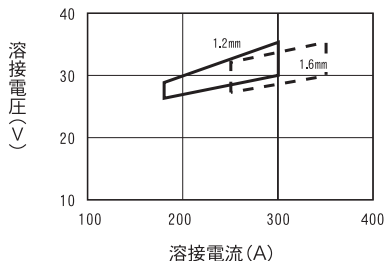
○シールドガスは**Ar + 20%CO<sub>2</sub>**を使用して下さい。

## ●溶着速度 (ワイヤ径：1.2mm)



GFW：スラグ系  
フラックス入りワイヤ  
M G：ソリッドワイヤ

## ●適正溶接条件範囲



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

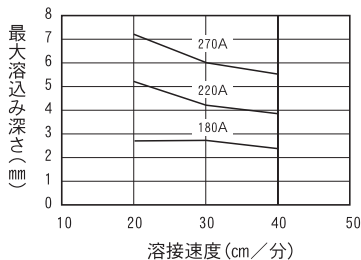
TIG 溶加材

MIG ワイヤ

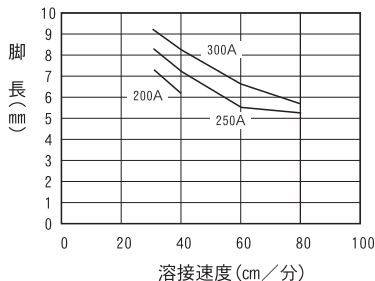
サブマージアーーク溶材

その他溶接材料

● 溶け込み深さ (ワイヤ径: 1.2mm)



● すみ肉溶接の溶接条件と脚長 (ワイヤ径: 1.2mm)

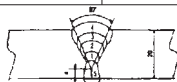


● 溶接継手の一例

母材: SUS304L 20mm<sup>1</sup> ワイヤ: MC308L ワイヤ径: 1.2mm

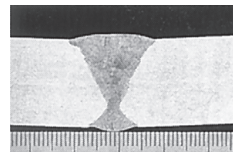
項目	1及び5パス目	2~3パス目	4~5パス目
溶接電流 (A)	220	290	290
溶接電圧 (V)	29	33	33
溶接速度 (cm/分)	35	30	25

開先形状と積層方法



裏はつり シールドガス: Ar+20%CO<sub>2</sub>  
突出し長さ: 15mm

X線透過試験: JIS 1 級 (無欠陥)  
表、裏、側曲げ、無欠陥  
断面マクロ組織の一例



● 溶着金属の化学成分と機械的性能の一例

溶接材料	JIS Z3323	AWS A5.22	化学成分 (%)										引張強さ MPa	5 D 伸び %
			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb		
MC308L	TS308L-MMMO	(EC308L)	0.032	0.45	1.58	0.028	0.009	9.79	19.62	0.02	0.02	—	606	39.8
MC316L	TS316L-MMMO	(EC316L)	0.033	0.39	1.66	0.026	0.004	12.47	19.31	2.35	0.01	—	585	36.2
MC347	TS347-MMMO	(EC347)	0.042	0.41	1.51	0.025	0.005	9.90	19.98	0.03	0.02	0.63	635	36.8
MC309L	TS309L-MMMO	(EC309L)	0.035	0.38	1.62	0.027	0.003	12.29	23.96	0.01	0.02	—	604	34.4
MC309MoL	TS309LMo-MMMO	(EC309LMo)	0.035	0.44	1.68	0.027	0.003	12.26	22.84	2.45	0.02	—	695	32.0