

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

識別色

端面 黄緑

規格 / JIS YS309L

AWS ER309L該当

# TG309L

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセットTG309Lは、TG309と同じく炭素鋼・低合金鋼とステンレス鋼との異材溶接に用いられる溶接材料です。炭素含有量を低くしてありますので、低炭素ステンレス鋼肉盛溶接時の下盛溶接にも適しています。

## ● 使用上の要点 Notes on Usage

資料F3を参照して下さい。

## ● 溶加棒の化学成分 Chemical Composition of Welding Rod (%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS 規格	≤0.03	≤0.65	1.0~2.5	≤0.03	≤0.03	12.0 ~14.0	23.0 ~25.0	≤0.75	≤0.75
一 例	0.015	0.53	1.78	0.009	0.010	13.50	23.51	0.11	0.11

## ● 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	4D 伸び %
一 例	419	588	39.5

## ● 溶加棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (DCEN)

棒 径 (mm)	0.8 0.9			1.0 1.2 1.6			2.0 2.4 2.6			3.2 4.0		5.0
	1000											
棒 長 (mm)												
電 流 (A)	50~80			50~120			100~200			150~250		220~280

\* 棒径0.8, 0.9mmは受注生産品となります。