

## 主用途：異材溶接用

|     |    |     |
|-----|----|-----|
| 識別色 | 端面 | ： 緑 |
|     | 側面 | ： 堇 |

### 特徴及び用途

WEL TIG 312は29Cr-9Niの組成を有しており、一般のオーステナイト系ステンレス鋼ティグ溶加棒に比べてフェライト量が高く、溶接割れ感受性が低いことから異材溶接や大きく希釈される部分の溶接に使用されます。また、同一組成の鋳鋼品の溶接に用いられます。ただし、二相合金ですので高温での使用は好ましくありません。

### 作業注意

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にしてください。

### 溶加棒の化学成分の一例 (%)

|       | C     | Si        | Mn      | Ni       | Cr        |
|-------|-------|-----------|---------|----------|-----------|
| YS312 | ≤0.15 | 0.30~0.65 | 1.0~2.5 | 8.0~10.5 | 28.0~32.0 |
| 製品    | 0.07  | 0.32      | 1.77    | 9.72     | 29.89     |

### 溶着金属の機械的性質の一例

|    | 引張強さ MPa | 0.2%耐力 MPa | 伸び % |
|----|----------|------------|------|
| 製品 | 785      | 549        | 28 * |

\* 標点距離を試験片直径の4倍(4D)で測定した伸び値

### 標準寸法と梱包質量

| 棒径(mm) | 0.8  | 1.0 | 1.2 | 1.6 | 2.0 | 2.4 | 2.6 | 3.2 | 4.0 | 5.0 | 小梱包 | 大梱包  |
|--------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|
| 長さ(mm) | 1000 |     |     |     |     |     |     |     |     |     | 5kg | 20kg |

ASME 又は AWS 規格の寸法、質量に関しては御相談下さい。