

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

# GFW308

規格/JIS TS308-FB0

AWS E308T0-1該当

認定/㊦

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW308は最も一般的に用いられているSUS304の溶接に使用されます。

●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
JIS 規格	≤0.08	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0~11.0	18.0~21.0	≤0.5	≤0.5
一 例	0.041	0.56	1.46	0.018	0.004	9.72	19.79	0.02	0.02

●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	8.9%	13.9FN	10%

●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 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	引張強さ Mpa {kgf/mm <sup>2</sup> }	5D 伸び %	試験温度 °C
JIS 規格	—	550≤	30≤	室温 RT
一 例	406 {38.9}	619 {59.3}	38.0	