

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

GFW309L

規格/JIS TS309L-FB0

AWS E309LT0-1該当

認定/㊞, NK, LR, ABS,CWB
NV, BV, GL

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW309Lは、低炭素ステンレスクラッド鋼の初層溶接及び低炭素ステンレス鋼肉盛溶接の初層溶接に使用されます。また、GFW309と同様にステンレス鋼と炭素鋼または低合金鋼との異材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	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	12.0~14.0	22.0~25.0	≤0.5	≤0.5
一 例	0.025	0.61	1.31	0.015	0.004	12.55	24.12	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	14.2%	>18FN	22%

●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 ² {kgf/mm ² }	引張強さ Mpa {kgf/mm ² }	5D 伸び %
JIS 規格	—	520≤	25≤
一 例	431 {43.9}	595 {60.7}	35.0