

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

# GFW309MoL

規格 / JIS TS309LMo-FB0  
AWS E309LMoT0-1該当  
認定 / ㊟, NK, LR, ABS  
NV, BV, GL

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW309MoLは、GFW309Moと同様な特徴を有していますが、炭素量を0.04%以下に低減していますので、SUS316Lクラッド鋼の初層及び316Lの肉盛金属を得る場合の初層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	12.0~16.0	21.0~25.0	2.0~3.0	≤0.5
一 例	0.021	0.64	1.15	0.020	0.003	12.69	23.08	2.31	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	18.3%	>18FN	25%

## ● 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 %
JIS 規格	—	520≤	15≤
一 例	515 {52.5}	686 {70.0}	30.0