

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

GFW312*

規格/JIS TS312-FB0

AWS E312T0-1 該当

認定/®

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW312は、309系よりさらにフェライト量を高くしているため、炭素量やNi量の高い炭素鋼や低合金鋼への肉盛及びステンレス鋼との異材溶接に適しています。

●使用上の要点 Notes on Usage

○資料F 2をご参照下さい。

○フェライト量が高いため、溶接後熱処理を施すと脆化する場合がありますので注意が必要です。

●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	≤0.15	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	8.0~10.5	28.0~32.0	≤0.5	≤0.5
一 例	0.110	0.48	1.39	0.025	0.002	8.99	28.60	0.01	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	>20.0%	>18FN	36%

●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	—	660≤	15≤
一 例	565 {57.6}	714 {72.8}	23.0