

MTS-3LG

ミグ溶接用
ソリッドワイヤ

JIS Z3321 YS309L相当
AWS A5.9 ER309L相当

低C-22Cr-13Ni ステンレス鋼用

用途

SUS309S、ステンレス鋳鋼、耐熱鋳鋼の溶接。18Cr-8Niステンレス鋼と軟鋼の溶接。ステンレスクラッド鋼の1層目の溶接または軟鋼の耐食肉盛溶接に等に使用します。

使用特性

1. MTS-3LGは、極低炭素であるため、肉盛溶接等で母材の希釈を受けても炭素の増加を抑える必要のある場合などに適しています。
2. ステンレスクラッド鋼の合せ材側の下盛溶接および炭素鋼または低合金鋼に低炭素ステンレス鋼溶接金属を肉盛する場合の下盛溶接にも使用できます。

使用上の注意

1. 極性は直流ワイヤプラスを使用します。また、シールドガスには一般にAr+2%O₂を使用し、流量は15~25ℓ/min. が適切です。Ar+CO₂を使用すると、溶接金属のC量が増えるので低炭素ステンレス鋼には適当ではありません。
2. ミグ溶接は、風の影響を受けやすく、風によりブローホールが発生する場合がありますので、防風対策を十分に施してください。

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.35	1.51	13.10	23.70

溶着金属の機械的性質の一例

	引張り強さ		伸び(%)
	N/mm ²	kgf/mm ²	
一例	600	61	41

ワイヤの適正溶接条件

ワイヤ径	溶接電流	溶接電圧	突出長さ	シールドガス
1.2mm	100~220A	20~32V	10~20mm	Ar+2%O ₂

梱包 12.5kg スプール巻