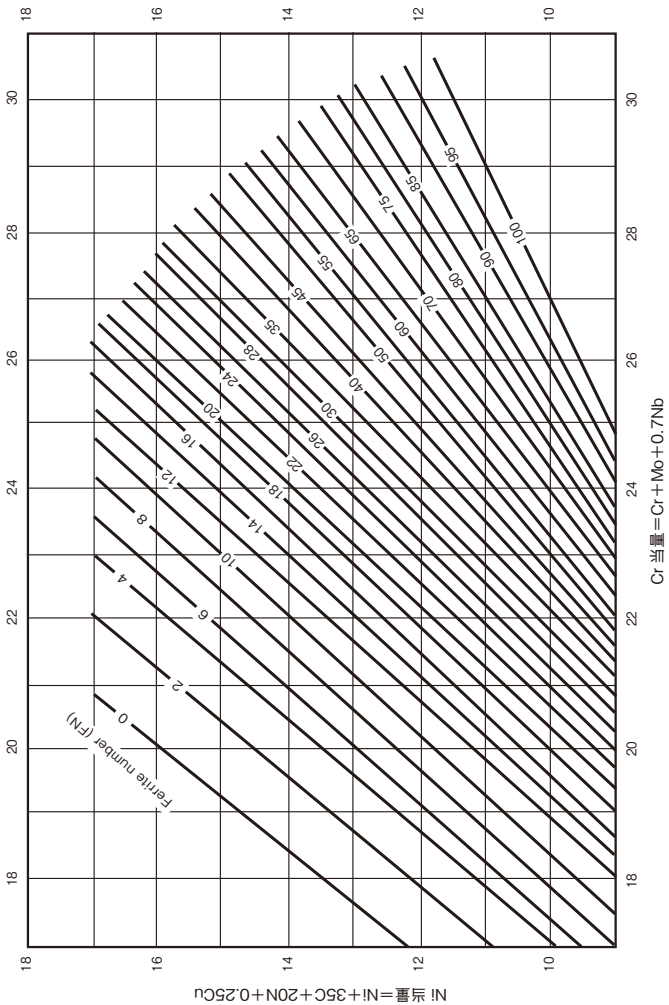


第 13 図 溶接金属デルタフェライト量 (NB-2433. 1-1 図)



- 1) N 量は実際値が望ましい。もし実測出来ない場合は次の適用する N 量を使用しなければならない：
 GMAW 法 - 0.08%、フラックス入りノンガス溶接法 - 0.12%、その他の溶接方法 - 0.06%
- 2) この組織図は WRC - 1992 組織図と同一であるが、使い易くするために凝固モードの線を取り除いた。