

WEL TIG 410H

主用途：ランナー材・ラインパイプ用

識別色	端面	： 紫
	側面	： 白

特徴及び用途

WEL TIG 410Hは12Cr-Ni-Cuの組成を有するマルテンサイト系ステンレス鋼ティグ溶加棒です。

WEL TIG 410に比べて熱処理後の衝撃性能が高く、引張強さや伸びも改善されておりますので、SCS1の様な13Cr 鋳鋼の水車ランナーやプロペラなどの溶接および補修に用いられます。

また、SUS403やSUS410の溶接にも使用されます。

作業注意

1. 溶接割れ防止の為予熱およびバス間温度は200～250℃で行って下さい。
2. 後熱処理は720～740℃（昇降温度50℃/hr max.）で行って下さい。

溶加棒の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Cu
製品	0.023	0.45	0.59	0.57	11.86	0.80

溶着金属の機械的性質の一例

後熱処理	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %	吸収エネルギー (10℃) J
720℃×2 hr	635	541	28 *	222

後熱処理：昇降温度50℃/hr max.

* 標点距離を試験片直径の4倍(4D)で測定した伸び値

標準寸法と梱包質量

棒径(mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	2.6	3.2	4.0	5.0	小梱包	大梱包
長さ(mm)	1000										5kg	20kg

3

ステンレス鋼・TIG/TIF/IR