

# WSR35K

ステンレス鋼用、MIG・MIG パルス用

## 用 途

エキゾーストマニホールドや排気管などのフェライト系ステンレス鋼の突合せ、およびすみ肉全姿勢溶接。

## 特 長

Ar+O<sub>2</sub> 混合ガス溶接用のワイヤで「**フェライト系ステンレス鋼の溶接に好適です**」アークがソフトで安定し、スパッタが少なく、平滑で美しいビード外観が得られます。また、耐粒界腐食性に優れます。

## 作業の要点

溶接入熱を大きくしますと結晶粒が粗大化し、割れが発生する危険がありますので溶接入熱はできるだけ低くしてください。

## ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	Cr	Nb
0.01	0.44	0.30	17.0	0.5

## 溶着金属の機械的性質例

シールドガス	溶接条件	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	備 考
Ar-2.5%O <sub>2</sub>	160A-21V 60cm/min	406	492	23	溶接のまま

## 製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm	1.0	1.2
電流範囲 A	60 ~ 200	80 ~ 300