

WSR42K

ステンレス鋼用、MIG・MIG パルス用

用 途

フェライト系ステンレス鋼、自動車排気処理系部品のエキゾーストマニホールドなど、比較的高温域で使用される部材の突合せ、およびすみ肉全姿勢溶接。

特 長

Ar+O₂ 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、高温耐酸化性が良好であり、溶接部の延性にも優れています。

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
0.009	1.03	0.45	18.7	0.18

溶着金属の機械的性質例

シールドガス	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	かたさ Hv	備 考
Ar+5%O ₂	386	494	10.5	143	溶接のまま

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm	0.9	1.0	1.2
電流範囲 A	50 ~ 150	60 ~ 200	80 ~ 300