

# WSR42KM

ステンレス鋼用、MIG・MIGパルス用

## 用 途

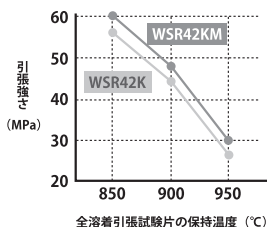
フェライト系ステンレス鋼、自動車排気処理系部品のエキゾーストマニホールドなど、比較的高温域で使用される部材の突合せ、およびすみ肉全姿勢溶接。

## 特 長

WSR42Kの高温特性をさらに改善したワイヤで「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。

## 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	Mo	Nb
0.011	1.01	0.46	20.7	0.50	0.16

## 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 %	かたさ Hv	備 考
Ar+5%O <sub>2</sub>	150A-20V 40cm/min	407	506	10.6	152	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