

# ステンレス鋼用フラックス入りワイヤ

## FCAW For Stainless Steel



廣泰金屬工業股份有限公司  
KUANG TAI METAL INDUSTRIAL CO., LTD.

台南市官田區二鎮里官田工業區工業路20號  
NO. 20, GONGYE ROAD, ERZHEN, GUAN TIAN DISTRICT,  
TAIWAN CITY 72042, TAIWAN

http://www.kuangtai.com Tel: 886-6-6987615 Fax: 886-6-6988792

日本總販売元 http://www.kuangtaij.com

廣泰金属日本株式会社 KUANG TAI METEL JAPAN CO., LTD

東京本社 東京都中央区日本橋堀留町1-5-11 堀留Dビル2階  
HORIDOME D BLDG.2F,1-5-11, NIHONBASHI-HORIDOME-CHO,  
CHUO-KU, TOKYO,103-0012,JAPAN  
TEL:(03)5641-0451 IP:020-5550-8284 (Xephion)  
FAX:(03)5641-0458

神戸支店 TEL:(078)921-8501 IP:050-5550-8285 FAX:(078)921-8502  
名古屋営業所 TEL:(0562)47-9601 IP:050-5550-8286 FAX:(0562)47-9707

2014.March

 TC TW08 007  
認定

PROFESSIONAL

# KFW-307F

JIS Z3323 TS307-FB0  
AWS A5.22 E307T0-1/4

KFW-307F（下向き、すみ肉溶接用）は20%Cr-9%Ni-6%Mnの溶着金属を生成するフラックス入りワイヤで、溶着金属は優れた耐割れ性を示します。6%Mnの成分により異材溶接においても優れた耐割れ性を示します。

## 主な適用部位

JIS307、及び相当材の溶接

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
CO <sub>2</sub> /Ar+20%CO <sub>2</sub>	0.02	6.23	0.7	0.023	0.003	18.968	9.519	0.998

## 溶着金属の性能一例(Ar+20%CO<sub>2</sub>)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
663	444	37

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6	
電流	下向、水平隅肉	100 ~ 300	20 ~ 36 V	200 ~ 360 26 ~ 40V
Amp	縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 200	24 ~ 30 V	- -

## 包装単位

線径	mm	1.2	1.6
スプール	kg	12.5	12.5



# KFW-307

JIS Z3323 TS307-FB1  
AWS A5.22 E307T1-1/4

KFW-307 (全姿勢溶接用) は20%Cr-9%Ni-6%Mnの溶着金属を生成するフラックス入りワイヤで、溶着金属は優れた耐割れ性を示します。6%Mnの成分により異材溶接においても優れた耐割れ性を示します。

## 主な適用部位

JIS307、及び相当材の溶接

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使用します。安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
CO <sub>2</sub> /Ar+20%CO <sub>2</sub>	0.11	6.11	0.65	0.007	0.01	18.85	8.91

## 溶着金属の性能一例(Ar+20%CO<sub>2</sub>)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
620	410	38

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6		
電流	下向、水平隅肉	100 ~ 300	20 ~ 36V	200 ~ 360	26 ~ 40V
Amp	縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 200	24 ~ 30V	-	-

## 包装単位

線径	mm	1.2	1.6
スプール	kg	12.5	12.5

# KFW-308H

JIS Z3323 TS308H-BiF-FB1  
AWS A5.22 E308HT1-1/4

KFW-308Hは高温条件化で使用される304H、347Hのステンレス鋼の全姿勢溶接用に設計されています。カーボンの許容最大値は0.04%となっています。この溶着金属中の比較的高いカーボン量は高温下での使用に適しています。

## 主な適用部位

AISI304H材、もしくは同等材の溶接

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使用します。安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
100% CO <sub>2</sub>	0.060	1.36	0.40	0.020	0.02	19.56	10.23

## 溶着金属の性能一例(100%CO<sub>2</sub>ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
560	370	45

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6		
電流	下向、水平隅肉	140 ~ 240	23 ~ 33 V	200 ~ 300	27 ~ 32 V
Amp	縦向き、オーバーヘッド	120 ~ 200	27 ~ 32 V	-	-

## 包装単位

線径	mm	1.2	1.6
スプール	kg	12.5	12.5



# KFW-308LF

JIS Z3323 TS308L-FB0  
AWS A5.22 E308LT0-1/4

KFW-308LF(下向、隅肉溶接用)は18%Cr-8%Niのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用に設計されています。

溶着金属中の低いカーボン値のためにAS-WELD条件であっても十分な耐隙間腐食性を示します。

## 主な適用部位

AISI301、302、304、304L、もしくは同等材の溶接。

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。

安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
100% CO <sub>2</sub>	0.036	1.62	0.68	0.034	0.005	19.09	8.81

## 溶着金属の性能一例(100%CO<sub>2</sub>ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
550	-	42

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6		
電流	下向、水平隅肉	100 ~ 300	20 ~ 36V	200 ~ 360	26 ~ 40V
Amp	縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 200	24 ~ 30V	-	-

## 包装単位

線径	mm	1.2	1.6
スプール	kg	12.5	12.5

# KFW-308L

JIS Z3323 TS308L-FB1  
AWS A5.22 E308LT1-1/4

KFW-308L(全姿勢溶接用)は18%Cr-8%Niのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用に設計されています。

溶着金属中の低いカーボン値のためにAS-WELD条件であっても十分な耐隙間腐食性を示します。

## 主な適用部位

AISI301、302、304、304L、もしくは同等材の溶接。

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。

安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
100% CO <sub>2</sub>	0.037	1.33	0.45	0.025	0.004	19.37	9.87

## 溶着金属の性能一例(100%CO<sub>2</sub>ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
560	-	40

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6		
電流	下向、水平隅肉	100 ~ 300	20 ~ 36 V	200 ~ 360	26 ~ 40V
Amp	縦向き、オーバーヘッド	120 ~ 200	24 ~ 30 V	-	-

## 包装単位

線径	mm	1.2	1.6
スプール	kg	12.5	12.5

# KFW-309LF

JIS Z3323 TS309L-FB0  
AWS A5.22 E309LT0-1/4

KFW-309LF(下向、隅肉用)はSUS309Lのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用、また300系ステンレスと軟鋼、もしくは低合金鋼との異材溶接用に設計されています。  
また、軟鋼、もしくは低合金鋼の異材溶接時の第一層用として304Lの溶着金属を得るために設計されています。

## 主な適用部位

309系の同種合金の溶接、とくに鍛造、鑄造品、304系の溶接で特に過酷な腐食環境が存在する場合、軟鋼と304Lなどの異材溶接のバタリング

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。  
安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
100% CO <sub>2</sub>	0.035	1.14	0.53	0.020	0.004	24.01	12.16

## 溶着金属の性能一例(100%CO2ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
520	-	37

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 mm	1.2		1.6		
電流	下向、水平隅肉	100 ~ 300	20 ~ 36V	200 ~ 360	26 ~ 40V
Amp	縦向き、オーバーヘッド	200 ~ 360	26 ~ 40V	-	-

## 包装単位

線径 mm	1.2	1.6
スプール kg	12.5	12.5

# KFW-309L

JIS Z3323 TS309L-FB1  
AWS A5.22 E309LT1-1/4

KFW-309L(全姿勢溶接用)はSUS309Lのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用、また300系ステンレスと軟鋼、もしくは低合金鋼との異材溶接用に設計されています。  
また、軟鋼、もしくは低合金鋼の異材溶接時の第一層用として304Lの溶着金属を得るために設計されています。

## 主な適用部位

309系の同種合金の溶接、とくに鍛造、鑄造品、304系の溶接で特に過酷な腐食環境が存在する場合、軟鋼と304Lなどの異材溶接のバタリング

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。  
安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
100% CO <sub>2</sub>	0.030	1.42	0.45	0.018	0.012	23.46	12.67

## 溶着金属の性能一例(100%CO2ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
520	-	37

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 mm	1.2		1.6		
電流	下向、水平隅肉	100 ~ 300	20 ~ 36 V	200 ~ 360	26 ~ 40V
Amp	縦向き、オーバーヘッド	120 ~ 200	24 ~ 30 V	-	-

## 包装単位

線径 mm	1.2	1.6
スプール kg	12.5	12.5

# KFW-309LMoF

JIS Z3323 TS309LMo-FB0  
AWS A5.22 E309LMoT0-1/4

KFW-309LMoF(下向、隅肉溶接用)はローカーボン22%Cr-12%Ni-Moのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用に設計されています。

またモリブデンをふくむオーステナイト系ステンレス鋼と炭素鋼の異材溶接用としても設計されています。

## 主な適用部位

AISI316Lクラッドの異材溶接の一層目用、たとえば316Lあるいは317L材と軟鋼、あるいは低合金鋼の異材溶接  
また優れた耐割れ性を示すため、割れが問題になる箇所の溶接。

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。  
安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
100% CO <sub>2</sub>	0.037	1.81	0.63	0.031	0.006	23.60	12.32	2.53

## 溶着金属の性能一例(100%CO2ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
590	-	34

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6	
電流	下向、水平隅肉	100 ~ 300	20 ~ 36V	200 ~ 360 26 ~ 40V
Amp	縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 200	24 ~ 30V	- -

## 包装単位

線径 mm	1.2	1.6
スプール kg	12.5	12.5

# KFW-309LMo

JIS Z3323 TS309LMo-FB1  
AWS A5.22 E309LMoT1-1/4

KEW-309LMo(全姿勢溶接用)はローカーボン22%Cr-12%Ni-Moのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用に設計されています。

またモリブデンをふくむオーステナイト系ステンレス鋼と炭素鋼の異材溶接用としても設計されています。

## 主な適用部位

AISI316Lクラッドの異材溶接の一層目用、たとえば316Lあるいは317L材と軟鋼、あるいは低合金鋼の異材溶接  
また優れた耐割れ性を示すため、割れが問題になる箇所の溶接。

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。  
安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
100% CO <sub>2</sub>	0.036	1.53	0.44	0.029	0.006	23.28	12.81	2.52

## 溶着金属の性能一例(100%CO2ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
590	-	33

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6	
電流	下向、水平隅肉	100 ~ 300	20 ~ 36V	200 ~ 360 26 ~ 40V
Amp	縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 200	24 ~ 30V	- -

## 包装単位

線径 mm	1.2	1.6
スプール kg	12.5	12.5

# KFW-310

JIS Z3323 TS310-FB1  
AWS A5.22 E310T1-1/4

KFW-310 (全姿勢溶接用) は25%Cr-20%Niのオーステナイト組織を持つ溶着金属が得られます。摂氏1000度近傍における優れた耐食性を示します。

## 主な適用部位

AISI310鋼と炭素鋼、クロモリ鋼、ステンレス鋼などの異材溶接に好適です。

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
CO <sub>2</sub> /Ar+20%CO <sub>2</sub>	0.11	1.9	0.41	0.01	0.01	27.3	21.54

## 溶着金属の性能一例(Ar+20%CO<sub>2</sub>)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
610	430	40

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6			
	電流 Amp	下向、水平隅肉 縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 300 100 ~ 200	20 ~ 36V 24 ~ 30V	200 ~ 360 -	26 ~ 40V -
線径 . mm						
電流 Amp						

## 包装単位

線径 mm	1.2	1.6
スプール kg	12.5	12.5

# KFW-316LF

JIS Z3323 TS316L-FB0  
AWS A5.22 E316LT0-1/4

KFW-316LF(下向、隅肉溶接用)はローカーボン18%Cr-12%Ni-2%Moのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用に設計されています。

溶着金属中のモリブデンにより粒間、隙間の耐腐食性は308L、309Lを上回る性能を示します。特に塩素雰囲気中において優れた耐腐食性を示します。

## 主な適用部位

316系、316Ti、318の同種合金の溶接、とくに高温状況での使用母材の溶接モリブデン成分のために高温状況下での優れたクリープ特性を示します。

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
100% CO <sub>2</sub>	0.036	1.46	0.47	0.030	0.006	19.43	12.57	2.60

## 溶着金属の性能一例(100%CO<sub>2</sub>ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
510	-	43

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6			
	電流 Amp	下向、水平隅肉 縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 300 100 ~ 200	20 ~ 36V 24 ~ 30V	200 ~ 360 -	26 ~ 40V -
線径 . mm						
電流 Amp						

## 包装単位

線径 mm	1.2	1.6
スプール kg	12.5	12.5

# KFW-316L

JIS Z3323 TS316L-FB1  
AWS A5.22 E316LT1-1/4

KFW-316L(全姿勢溶接用)はローカーボン18%Cr-12%Ni-2%Moのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用に設計されています。  
溶着金属中のモリブデンにより粒間、隙間の耐腐食性は308L、309Lを上回る性能を示します。特に塩素雰囲気中において優れた耐腐食性を示します。

## 主な適用部位

316系、316Ti、318の同種合金の溶接、とくに高温状況での使用母材の溶接モリブデン成分のために高温状況下での優れたクリープ特性を示します。

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。  
安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
100% CO <sub>2</sub>	0.037	1.16	0.44	0.03	0.005	18.17	12.48	2.35

## 溶着金属の性能一例(100%CO<sub>2</sub>ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
520	-	42

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6		
電流	下向、水平隅肉	100 ~ 300	20 ~ 36 V	200 ~ 360	26 ~ 40
Amp	縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 200	24 ~ 30 V	-	-

## 包装単位

線径	mm	1.2	1.6
スプール	kg	12.5	12.5

# KFW-317LF

JIS Z3323 TS317L-FB0  
AWS A5.22 E317LT0-1/4

KFW-317LF(下向、隅肉溶接用)はローカーボン19%Cr-13%Ni-3%Moのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用に設計されています。  
溶着金属はKFW-316系と類似していますが、より高モリブデンにより硫化酸性、硫化物などの有機酸性に対し優れた耐食性を示します。

## 主な適用部位

製紙機械などの溶接、また硫化雰囲気、塩化雰囲気に用いられる部材の溶接

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。  
安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
100% CO <sub>2</sub>	0.030	1.21	0.66	0.024	0.018	19.21	12.50	3.32

## 溶着金属の性能一例(100%CO<sub>2</sub>ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
610	-	36

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6		
電流	下向、水平隅肉	140 ~ 240	23 ~ 33 V	200 ~ 300	27 ~ 35
Amp	縦向き、オーバーヘッド	-	-	-	-

## 包装単位

線径	mm	1.2	1.6
スプール	kg	12.5	12.5





# KFW-317L

JIS Z3323 TB317L-FB1  
AWS A5.22 E317LT1-1/4

KFW-317L(全姿勢溶接用)はローカーボン19%Cr-13%Ni-3%Moのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用に設計されています。

溶着金属はKFW-316系と類似していますが、より高モリブデンにより硫化酸性、硫化物などの有機酸性に対し優れた耐食性を示します。

## 主な適用部位

製紙機械などの溶接、また硫化雰囲気、塩化雰囲気を用いられる部材の溶接

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。  
安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
100% CO <sub>2</sub>	0.030	1.38	0.60	0.021	0.008	19.52	12.53	3.22

## 溶着金属の性能一例(100%CO<sub>2</sub>ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
630	-	37

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6	
電流	下向、水平隅肉	140 ~ 240	23 ~ 33 V	200 ~ 300 27 ~ 35
Amp	縦向き、オーバーヘッド	120 ~ 200	24 ~ 30 V	- -

## 包装単位

線径 mm	1.2	1.6
スプール kg	12.5	12.5

# KFW-347F

JIS Z3323 TS347-FB0  
AWS A5.22 E347T0-1/4

KFW-347F(下向、隅肉溶接用)は19%Cr-10%Ni-Nbのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用に設計されています。

炭素安定化のために付加されたコロンビウムにより308系よりも優れた耐隙間腐食性を示します。

## 主な適用部位

AISI321系、およびAISI347系ステンレス鋼の溶接。  
高温における優れたクリープラプチャー特性をしめします。  
低スパッタ、優れたスラグ剥離性と溶着金属の健全性を示します。

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20-25%炭酸ガスの混合ガスで使します。  
安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
100% CO <sub>2</sub>	0.030	1.63	0.48	0.020	0.009	19.331	10.43	0.55

## 溶着金属の性能一例(100%CO<sub>2</sub>ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
610	-	39

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6	
電流	下向、水平隅肉	140 ~ 240	23 ~ 33 V	200 ~ 300 27 ~ 35
Amp	縦向き、オーバーヘッド	-	-	- -

## 包装単位

線径 mm	1.2	1.6
スプール kg	12.5	12.5

# KFW-347

JIS Z3323 TS347-FB1  
AWS A5.22 E347T1-1/4

KFW-347(全姿勢溶接用)は19%Cr-10%Ni-Nbのオーステナイト系ステンレス鋼の溶接用に設計されています。

炭素安定化のために付加されたコロンビウムにより308系よりも優れた耐隙間腐食性を示します。

## 主な適用部位

AISI321系、およびAISI347系ステンレス鋼の溶接。  
高温における優れたクリープラプチャー特性をしめします。  
低スパッタ、優れたスラグ剥離性と溶着金属の健全性を示します。

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガス、もしくはアルゴン+20~25%炭酸ガスの混合ガスで使用します。  
安定したアークと優れたスラグ剥離性は優れたスラグ剥離とスムーズで美しいビード外観を提供します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
100% CO <sub>2</sub>	0.035	1.68	0.49	0.028	0.005	19.15	10.56	0.56

## 溶着金属の性能一例(100%CO<sub>2</sub>ガス使用)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
550	-	40

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径. mm	1.2		1.6		
	電流 Amp	下向、水平隅肉	20 ~ 36 V	200 ~ 360	26 ~ 40V
		縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 200	24 ~ 30 V	-

## 包装単位

線径	mm	1.2	1.6
スプール	kg	12.5	12.5

# KFW-2209F

JIS Z3323 TS2209-FB0  
AWS A5.22 E2209T0-1/4

KFW-2209(下向き、水平すみ肉溶接用)は22.5%Cr-9.5%Ni-3%Mo-0.15%Nの溶着金属を示し、UNS S31803(Alloy2205)等の二相ステンレス鋼の溶接に適します。

美しいビード外観と優れた溶着金属のぬれ性を示します。  
優れた耐食性、抗食性、耐応力腐食性を示します。

## 主な適用部位

UNS S31803(Alloy 2205)等の二相ステンレス鋼の溶接

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガスあるいはアルゴン+20~25%炭酸ガスの混合ガスで使用します。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	N	Mo
CO <sub>2</sub> /Ar+20%CO <sub>2</sub>	0.024	0.81	0.5	0.015	0.003	23.4	9.3	0.18	0.56

## 溶着金属の性能一例(Ar+20%CO<sub>2</sub>)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
820	630	25

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径. mm	1.2		1.6		
	電流 Amp	下向、水平隅肉	20 ~ 36 V	200 ~ 360	26 ~ 40V
		縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 200	24 ~ 30 V	-

## 包装単位

線径	mm	1.2	1.6
スプール	kg	12.5	12.5

# KFW-2209

JIS Z3323 TS2209-FB1  
AWS A5.22 E2209T1-1/4

KFW-2209F（下向き、水平すみ肉溶接用）は22.5%Cr-9.5%Ni-3%Mo-0.15%Nの溶着金属を示し、UNS S31803（Alloy2205）等の二相ステンレス鋼の溶接に適します。  
美しいビード外観と優れた溶着金属のぬれ性を示します。  
優れた耐食性、抗食性、耐応力腐食性を示します。

## 主な適用部位

UNS S31803(Alloy 2205)等の二相ステンレス鋼の溶接

## 適用ガスと留意事項

一般的に100%炭酸ガスあるいはアルゴン+20~25%炭酸ガスの混合ガスで使します。  
溶接電源は交流逆極性を使用してください。  
溶接電流、電圧はソリッドワイヤのMIG溶接に比べて若干寛容です。

## 溶着金属の化学成分一例

シールドガス	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	N	Mo
CO <sub>2</sub> /Ar+20%CO <sub>2</sub>	0.038	1.31	0.41	0.027	0.005	23.46	9.44	0.19	3.28

## 溶着金属の性能一例 (Ar+20%CO<sub>2</sub>)

引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏点 N/mm <sup>2</sup>	伸び %
710	-	24

## 製造線径と推奨溶接電流(直流+)

線径 . mm	1.2		1.6	
電流	下向、水平隅肉	100 ~ 300	20 ~ 36 V	200 ~ 360 26 ~ 40V
Amp	縦向き、オーバーヘッド	100 ~ 200	24 ~ 30 V	- -

## 包装単位

線径 mm	1.2	1.6
スプール kg	12.5	12.5



JAPANESE INDUSTRIAL STANDARD  
日本工業規格  
適合性認証書

廣泰金属工業股份有限公司 殿

工業標準化法第23条第1項に基づき認証マークの表示について下記のとおり認めます。

認証番号: TC TW 08 007

認証取得者の氏名又は名称及び住所:  
廣泰金属工業股份有限公司  
台湾台南縣官田郷工業路20號

認証に係る日本工業規格の番号及び名称:  
JIS Z 3323: ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ及び溶加棒

認証の区分: ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ及び溶加棒

認証に係る工場又は事業場の品質管理体制の基準: 基準B

認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地:  
名称: 廣泰金属工業股份有限公司 高料分公司  
所在地: 台湾高雄縣路竹郷路科三路8號

「認証に係る工業品の名称」、「認証の範囲」、「認証マーク等の表示」、「付記事項の表示」及び「表示の方法」については附属書による。

認証日: 2008年9月24日



財団法人 建材試験センター  
Japan Testing Center for Construction Materials

理事長

長田直俊

