

# WSR43KNb

JIS Z3321 YS430LNb 該当  
ISO 14343-A G(18 L Nb) 該当  
ISO 14343-B G 430LNb 該当

ステンレス鋼用、MIG・MIG パルス、MAG・MAG パルス用

## 用 途

自動車排気処理系部品のエキゾーストマニホールド、排気管などに使用されるステンレス鋼の溶接。

## 特 長

高 N b 添加により優れた耐食性を実現した溶接ワイヤで、Ar-CO<sub>2</sub> の混合ガスでも溶接が可能です。また、耐溶接割れ性や、従来ソリッドワイヤ同等の優れた溶接作業性も確保しています。

## 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。

### 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	375	461	30	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