






■ステンレス鋼の溶接条件例

板厚 (mm)	開先の形状、寸法(mm)	層数	ワイヤ径 (mm)	溶接条件				備考
				電流 (A)	電圧 (V)	速度 (cm/min)	ガス流量※ (ℓ/min)	
3	 $g \rightarrow \leftarrow$ $g = 0 \sim 2$	1	1.2	200	22	40	20	裏あて金
				240	25	50	25	
6	 $g = 0 \sim 2$	2	1.6	220	23	36	20	裏はつり
				260	26	50	25	
6	 $g = 0 \sim 2$ $h = 0 \sim 2$	2	1.6	220	23	30	20	裏あて金
				260	26	50	25	
12	 $g = 0 \sim 2$ $h = 0 \sim 2$	5	1.6	240	24	20	20	裏はつり
				280	27	35	25	
12	 $g = 0 \sim 2$ $h = 0 \sim 2$	4	1.6	240	24	20	20	裏あて金
				280	27	35	25	

※使用ガスは2~5%O₂入りアルゴン