

ステンレス鋼のTIG溶接条件(直流棒マイナス)

溶接条件の目安

板厚 ミリ	継手形状	溶接電流(A)			溶接速度 CM/分	フィラー ワイヤー径 ミリ	電極径 ミリ	アルゴン ガス流量 L/分
		下向	立向	上向				
0.5	突合せ	10~15	10~15	10~15	40	-	1.0	5
	重ね	10~15	10~15	10~15	20	1.0	1.0	5
	角	10~20	10~20	10~20	40	-	1.0	5
1.0	突合せ	30~40	30~40	30~40	15~40	1.2	1.6	5
	重ね	40~50	40~50	40~50	15~30	1.2	1.6	5
	角	45~55	45~55	45~55	20~40	1.2	1.6	5
1.5	突合せ	60~100	60~80	60~70	15~30	1.6	1.6	5
	重ね	60~100	80~100	80~90	15~30	1.6	1.6	5
	角	60~80	60~70	60~70	20~40	1.6	1.6	5
	T	70~90	70~90	70~90	10~20	1.6	1.6	5
2.5	突合せ	100~120	90~110	90~110	20~30	1.6	1.6	7
	重ね	110~130	100~120	100~120	20~30	1.6	1.6	7
	角	100~120	90~110	90~110	25~30	1.6	1.6	7
	T	110~130	100~120	100~120	15~25	1.6	1.6	7
3.0	突合せ	120~140	110~130	105~125	30	2.4	2.4	7
	重ね	130~150	120~140	120~140	25	2.4	2.4	7
	角	120~140	110~130	115~135	30	2.4	2.4	7
	T	130~150	115~135	120~140	25	2.4	2.4	7
4.5	突合せ	200~250	150~200	150~200	25	2.4	2.4	7
	重ね	225~275	175~225	175~225	20	2.4	2.4	7
	角	200~250	150~200	150~200	25	2.4	2.4	7
	T	225~275	175~225	175~225	20	2.4	2.4	7
6.0	突合せ	275~350	200~250	200~250	25	3.2	3.2	10
	重ね	300~375	225~275	225~275	20	3.2	3.2	10
	角	275~350	200~250	200~250	25	4.0	3.2	10
	T	300~375	225~275	225~275	20	4.0	3.2	10
12	突合せ	350~450	225~275	225~275	15	4.0	3.2~4.0	10
	重ね	375~475	230~280	230~280	15	4.0	3.2~4.0	10
	角	375~475	230~280	230~280	15	4.0	3.2~4.0	10