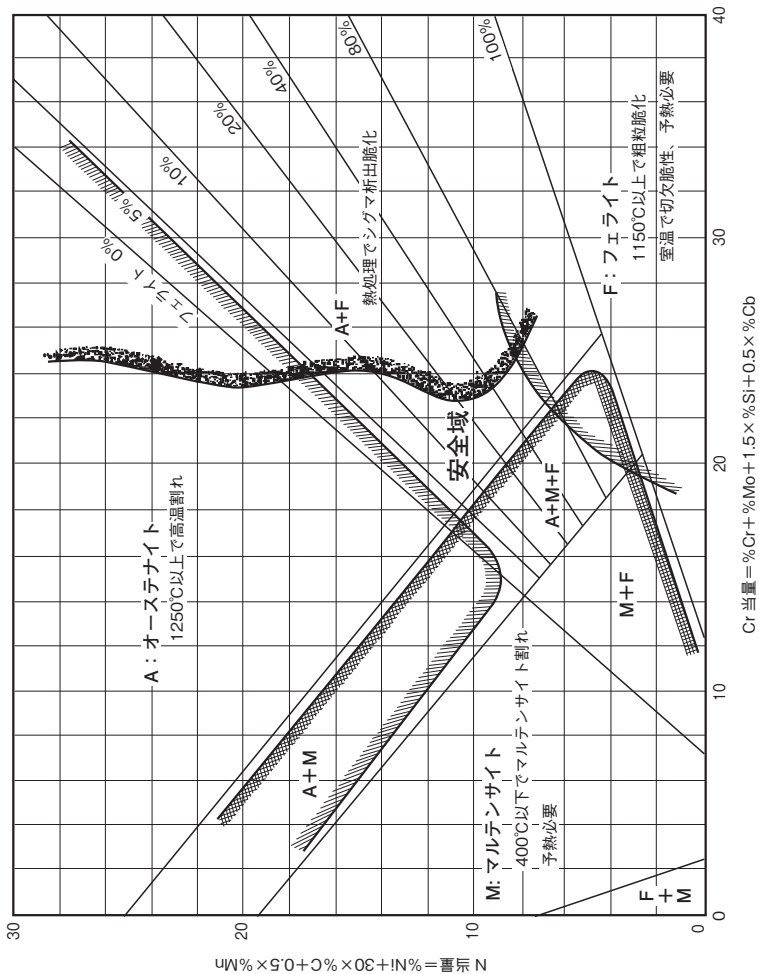
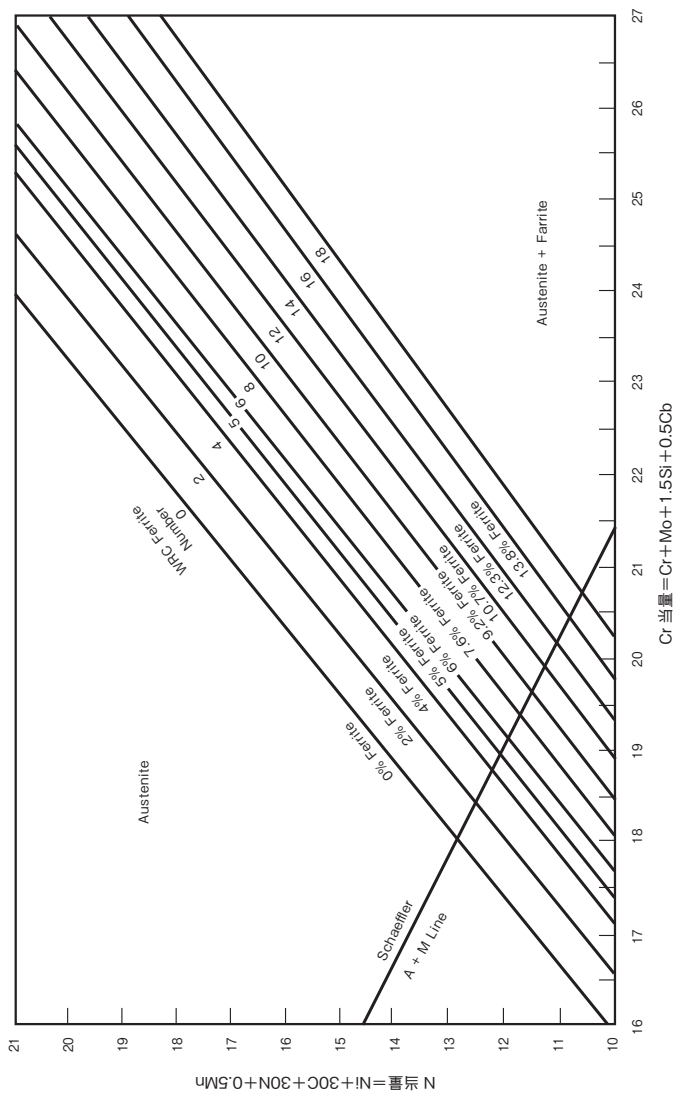


第111図 シェアラワーの組織図

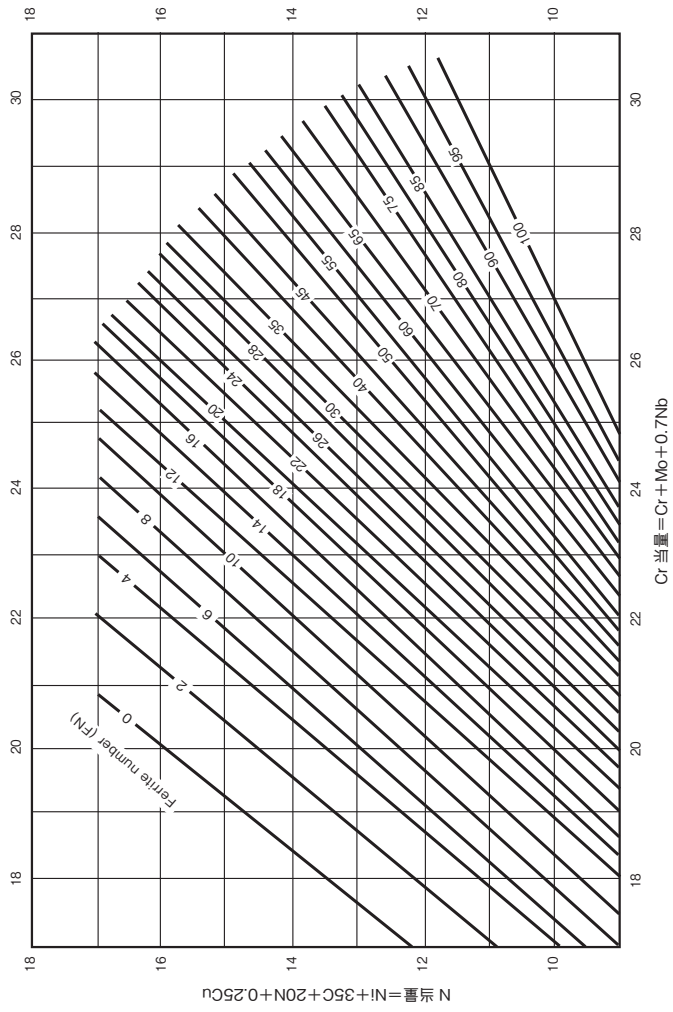


第12図 ダイロングの組織図



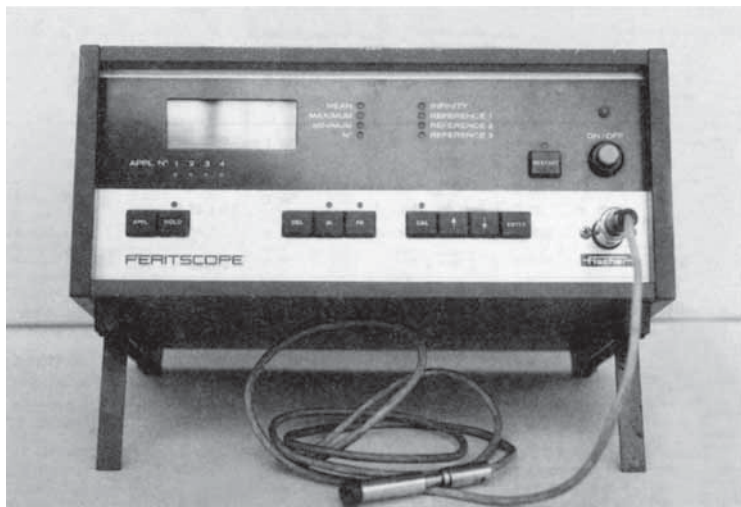
(注) N量は実測値が望ましい。もし実測出来ない場合は次の適用するN量を使用しなければならない：  
GMAW法—0.08%、GTAW法、SMAW法—0.06%

第13図 溶接金属デルタフェライト量 (NB-2433, 1-1 図)

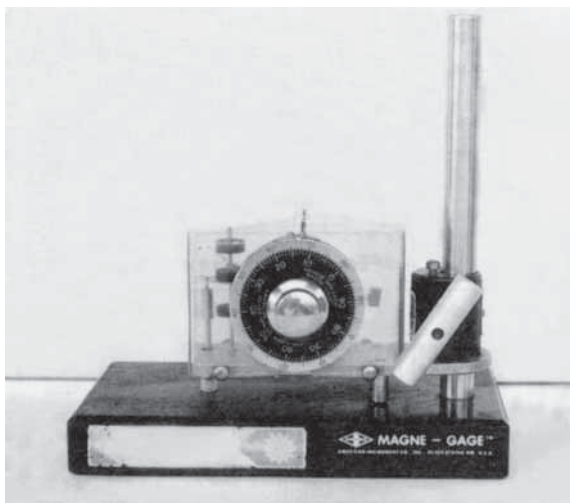


- 1) N 量は実際値が望ましい。もし実測出来ない場合は次の適用する N 量を使用しなければならない：  
GMAW 法 - 0.08%、フラックス入りノンガス溶接法 - 0.12%、その他の溶接方法 - 0.06%
- 2) この組織図は WRC - 1992 組織図と同一であるが、使い易くするために凝固モードの線を取り除いた。

オーステナイト系ステンレス鋼溶接金属フェライト量の磁氣的測定方法



フェライトスコープ



マグネゲージ