

主用途：SUS309S・異材溶接用

フラックス系統：ライム・チタニア型	識別色	端面：黒
溶接姿勢：全 姿勢		側面：—

特徴及び用途

WEL 309 は24Cr-13Niの組成を有するオーステナイト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒で、SUS309S、13Cr鋼、18Cr鋼などの溶接に使用されます。クロム、ニッケルの含有量が高いことから、炭素鋼や低合金鋼母材からの希釈を受けても溶接金属は安定したオーステナイト組織が得られるので、耐割れ性に優れています。ステンレスクラッド鋼の初層溶接やライニング溶接、ステンレス鋼と炭素鋼や低合金鋼との異材溶接にも適します。

作業注意

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にしてください。
2. 溶接棒の再乾燥は200～250℃で1時間くらい行ってください。

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	Ni	Cr
ES309	≤0.15	≤1.00	0.5～2.5	12.0～14.0	22.0～25.0
製品	0.06	0.53	1.64	13.77	24.36

溶着金属の機械的性質の一例

	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %
ES309	≥550	—	≥25
製品	567	464	39

溶接電流値（AC & DC 棒 ⊕）

棒径(mm)	1.6	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長(mm)	250	250	300	350	350	350	350	
電流範囲(A)	下向	30～45	35～60	55～80	70～120	100～150	150～220	170～230
	立向上向	25～40	30～50	50～70	65～105	85～135	—	—