# WEL 309L

JIS Z 3221 ES309L-16
AWS A5.4 E309L-16

## 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：黄緑 |
| 溶　接　姿　勢：全　　姿　　勢 | | | 側面：— |

### 特徴及び用途

**WEL 309L** はSUS309S、13Cr鋼、18Cr鋼の溶接、ステンレス鋼と炭素鋼や低合金鋼との異材溶接に用いられます。炭素含有量を0.04%以下に抑えているので、低炭素ステンレスクラッド鋼の初層溶接あるいはライニング溶接にも適しています。また、割れ感受性が低いので割れやすい箇所の溶接に効果があります。

### 作　業　注　意

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

### 溶着金属の化学成分の一例（%）

| | C | Si | Mn | Ni | Cr |
|---|---|---|---|---|---|
| ES309L | ≦0.04 | ≦1.00 | 0.5～2.5 | 12.0～14.0 | 22.0～25.0 |
| 製　品 | 0.027 | 0.51 | 1.59 | 13.88 | 24.20 |

### 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 % |
|---|---|---|---|
| ES309L | ≧520 | — | ≧25 |
| 製　品 | 561 | 469 | 40 |

### 溶接電流値（AC & DC 棒 ⊕）

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