

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
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	—