WEL 309LK

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 309LK は原子力関係の工事に使用する被覆アーク溶接棒で、誘導放射能や照射損傷を軽減するため、放射化の激しい不純物元素のコバルト含有量を0.10%以下に規制しています。

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	Mo	Cu	Co
ES309L	≦0.04	≦1.00	0.5～2.5	12.0～14.0	22.0～25.0	≦0.75	≦0.75	—
製　品	0.034	0.45	1.59	13.07	23.64	0.05	0.01	0.05

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	596	482	41 *

＊標点距離を試験片直径の4倍(4D)で測定した伸び値

溶接電流値（AC & DC 棒⊕）

棒径(mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		300	350	350	350
電流範囲(A)	下向	55～80	70～120	100～150	150～200
	立向上向	50～70	65～105	85～135	—