

主用途：SUS316L クラッド鋼、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：銀
溶接姿勢：全 姿勢		側面：赤

特徴及び用途

WEL 309MoL はSUS316L クラッド鋼の初層溶接、あるいはSUS316LやSUS317Lと炭素鋼又は低合金鋼との異材溶接に用いられます。

また割れ感受性が低いので割れ易い個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300～350℃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	Mo
ES309LMo	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	12.0～14.0	22.0～25.0	2.0～3.0
製品	0.028	0.46	1.70	13.60	22.70	2.30

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 %
ES309LMo	≥520	—	≥25
製品	607	498	40

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	150～220
	立向上向	50～70	65～105	85～135	—