# WEL 309MoL

JIS Z 3221 ES309LMo-16
AWS A5.4 E309LMo-16

## 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℃以下にして下さい。
2. 溶接棒の再乾燥は300～350℃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 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 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 | — |