WEL 309Nb

JIS Z 3221 ES309Nb-16
AWS A5.4 E309Nb-16

主用途：SUS321、347 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：黒
溶　接　姿　勢：全　　姿　　勢		側面：青

特徴及び用途

WEL 309Nb は24Cr-13Ni-Nbの組成を有しているオーステナイト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒です。ニオブが添加されておりますので高温強度が高く、粒界腐食に対しても優れた耐食性が得られます。通常SUS321やSUS347クラッド鋼の初層溶接に使用されます。

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	Nb+Ta
ES309Nb	≦0.12	≦1.00	0.5～2.5	12.0～14.0	22.0～25.0	0.70～1.00
製　品	0.07	0.65	1.79	13.06	23.48	0.85

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 %
ES309Nb	≧550	—	≧25
製　品	658	532	35

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	—