

主用途：SUS310S、SUH310、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：桃
溶接姿勢：全 姿勢		側面：—

特徴及び用途

WEL 310 の溶接金属は完全オーステナイト組織で、Cr、Niの含有量が高いことから耐食性、耐熱性および耐酸化性が優れております。

SUS310S、SUH310、SCS 18などの溶接および異材溶接に用いられます。

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
ES310	0.08～0.20	≤0.75	1.0～2.5	20.0～22.5	25.0～28.0
製品	0.12	0.46	2.06	21.62	27.45

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 %
ES310	≥550	—	≥25
製品	584	417	38

溶接電流値（AC & DC 棒 ⊕）

棒径 (mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
棒長 (mm)		250	300	350	350	350	350
電流範囲 (A)	下向	35～55	55～70	70～110	110～140	145～180	165～200
	立向上向	30～45	45～60	65～90	110～130	—	—