WEL 310Mo

JIS Z 3221 ES310Mo-16
AWS A5.4 E310Mo-16

主用途：SUS316 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：桃
溶　接　姿　勢：全　　姿　　勢		側面：白

特徴及び用途

WEL 310Mo はWEL 310にモリブデンを添加したものであり、硫酸に対する優れた耐食性、耐割れ性、高温強度も優れています。SUS316クラッド鋼の初層溶接、ステンレス鋼と炭素鋼や低合金鋼との異材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250～300℃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
ES310Mo	≦0.12	≦0.75	1.0～2.5	20.0～22.0	25.0～28.0	2.0～3.0
製　品	0.10	0.51	1.93	21.76	25.42	2.61

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 %
ES310Mo	≧550	—	≧28
製　品	611	396	34

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	55～70	70～110	110～140	145～180
	立向上向	45～60	65～90	110～130	—