

## 主用途：SUS347 クラッド鋼、異材継手用

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：青

## 特徴及び用途

WEL 310Nb は WEL 310 にニオブを添加したものであり、優れた耐粒界腐食性及び高温強度を有しています。SUS321 または SUS347 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	Nb+Ta
ES310Nb	≤0.12	≤0.75	1.0～2.5	20.0～22.0	25.0～28.0	0.70～1.00
製品	0.11	0.56	2.24	20.58	26.55	0.89

## 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 %
ES310Nb	≥550	—	≥23
製品	590	371	37

## 溶接電流値 (AC &amp; 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	70～120	110～140	145～180
	立向上向	45～60	65～90	110～130	—