WEL 310Nb

JIS Z 3221 ES310Nb-16
AWS A5.4 E310Nb-16

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
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 & 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	—