

## 主用途：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：緑
溶接姿勢：全 姿勢		側面：堇

## 特徴及び用途

WEL 312 は29Cr-9Niの組成を有する二相ステンレス鋼被覆アーク溶接棒です。溶接割れ感受性が低いことから異材溶接や大きく希釈される部分の溶接に使用されます。また、同一組成の鋳鋼品の溶接に用いられます。ただし、二相合金ですので高温での使用は好ましくありません。

## 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
ES312	≤0.15	≤1.00	0.5～2.5	8.0～10.5	28.0～32.0
製品	0.12	0.63	1.54	9.59	29.13

## 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 %
ES312	≥660	—	≥15
製品	793	671	22

## 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	80～110	110～140	150～180
	立向上向	50～60	75～100	105～130	—