

主用途：カーペンタ 20Cb-3

フラックス系統：ライム・チタニア型	識別色	端面：赤
溶接姿勢：全 姿 勢		側面：—

特徴及び用途

WEL 320LR は従来の共金系被覆アーク溶接棒より C、Si、P、S を低く抑え、Mn、Nb を狭い範囲でコントロールし、耐食性および耐溶接割れ性が改善されています。

硫酸、亜硫酸およびそれらの塩を含むような厳しい腐食環境で使用されます。

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 250～300℃ 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	Mo	Cu	Nb+Ta
ES320LR	≤0.03	≤0.30	1.5～2.5	32.0 ～36.0	19.0 ～21.0	2.0～3.0	3.0～4.0	8×C ～0.40
製品	0.026	0.23	1.93	34.58	19.97	2.27	3.43	0.29

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 %
ES320LR	≥520	—	≥28
製品	572	376	41

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	70～90	100～130	—