

## 主用途：SUS403、410、420J1

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

## 特徴及び用途

WEL 410 は13Crマルテンサイト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒であり、溶着金属はマルテンサイト組織を呈しますので、溶接部は後熱処理により良好な延性が得られます。SUS403、SUS410、SUS420J1の溶接に使用されます。溶接のままの状態では硬度が高く耐磨耗性に優れていることから、パルプシート面の肉盛溶接などに用いられます。

## 作業注意

1. 溶接割れ防止の為、予熱およびパス間温度は200～300℃で行って下さい。
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
ES410	≤0.12	≤0.90	≤1.0	≤0.70	11.0～14.0
製品	0.080	0.38	0.60	0.08	12.34

## 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 %	熱 処 理
ES410	≥520	—	≥15	溶接後730℃～760℃ × 1hr加熱し315℃まで 110℃/hr以内の割合で 炉冷その後空冷
製品	708	575	18	

## 溶接電流値（AC &amp; DC 棒 ⊕）

棒径(mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	
棒長(mm)	250	300	350	350	350	
電流範囲(A)	下向	35～55	55～70	80～110	110～140	150～180
	立向上向	30～45	50～60	75～90	100～130	—