WEL 410

JIS Z 3221 ES410-16

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、バルブ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 & 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	—