WEL 430

JIS Z 3221 ES430-16
AWS A5.4 E430-16

主用途：SUS430

フラックス系統：ライム・チタニア型		識別色	端面：茶
溶　接　姿　勢：全　　姿　　勢			側面：—

特徴及び用途

WEL 430 は16Crフェライト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒であり、溶着金属はフェライト組織を呈し、SUS430、SUS405などに使用されます。溶接部は760～790℃の後熱処理により良好な延性、および優れた耐食性が得られます。

作　業　注　意

1. 溶接割れ防止の為予熱およびパス間温度は150～250℃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。
3. 後熱処理は760～790℃で行って下さい。

溶着金属の化学成分の一例（%）

	C	Si	Mn	Ni	Cr
ES430	≦0.10	≦0.90	≦1.0	≦0.6	15.0～18.0
製　品	0.060	0.41	0.77	0.13	15.91

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
ES430	≧450	—	≧15	溶接後760℃～790℃×2hr加熱し595℃まで55℃／hr以内の割合で炉冷その後空冷
製　品	522	313	28 *	

＊標点距離を試験片直径の4倍(4D)で測定した伸び値

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	—