

## 主用途：SUS309S・異材溶接用

フラックス系統：アシッド・チタニア型	識別色	端面：黄緑
溶接姿勢：全 姿勢		側面：—

## 特徴及び用途

WEL AZ 309L は、シリカを大量に含むチールベースのフラックスタイプであり、ビード外観が非常に美しい高作業性と高能率性を兼ね備えたAZタイプのステンレス鋼全姿勢被覆アーク溶接棒です。ビード外観を重視する構造物の溶接に最適です。

## 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
ES309L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	12.0～14.0	22.0～25.0
製品	0.025	0.92	1.01	13.61	23.84

## 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 %
ES309L	≥520	—	≥25
製品	567	452	42

## 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	55～80	70～110	100～150	150～220
	立向上向	45～80	55～110	75～140	—