

主用途：SUS316L クラッド鋼、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：銀
溶接姿勢：全 姿勢		側面：赤

特徴及び用途

WEL AZ 309MoL は、シリカを大量に含むルチ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。特にケミカルタンカー等、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	Mo
ES309LMo	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	12.0～14.0	22.0～25.0	2.0～3.0
製品	0.023	0.93	0.98	13.74	22.80	2.22

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 %
ES309LMo	≥520	—	≥25
製品	593	463	38

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