

WEL ESS 309L**WEL ESS 316L**×
WEL BND F-8

+

×
WEL BND F-6**3**

ステンレス鋼・帯状電極

規 格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶 接 金 属	2層目：Z 3322 YBS316L(D)	—
帯 状 電 極	1層目：Z 3321 BS309L 2層目：Z 3321 BS316L	1層目：A5.9 EQ309L 2層目：A5.9 EQ316L
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

1層目にWEL ESS 309LとWEL BND F-8、2層目にWEL ESS 316LとWEL BND F-6の組合せにより、軟鋼、低合金鋼上にSAW法にて肉盛溶接を行いますと、2層盛でJIS Z 3322 YBS316L (D) 該当成分の溶接金属が得られます。

作 業 注 意

1. フラックスの再乾燥は250～300℃で1時間以上行って下さい。
2. 溶接は出来るだけ水平姿勢で行うようにして下さい。

帯状電極の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
WEL ESS 316L	0.013	0.35	2.10	0.020	0.001	13.64	19.26	2.65

2層目溶接金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
YBS316L(D)	≤0.04	≤1.00	≤2.50	≤0.04	≤0.03	11.0 ～16.0	16.0 ～20.0	2.0～3.0
製 品	0.030	0.46	1.67	0.022	0.002	13.25	19.32	2.27

帯状電極の標準寸法

幅 (mm)	25	37.5	50	75
厚さ (mm)	0.4	0.4	0.4	0.4