

**WEL ESS 309L****WEL ESS 347L**×  
**WEL BND F-8**

+

×  
**WEL BND F-7****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 YBS347L(D)	—
帯 状 電 極	1層目：Z 3321 BS309L 2層目：Z 3321 BS347L	1層目：A5.9 EQ309L 2層目：A5.9 EQ347L
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 347LとWEL BND F-7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 YBS347L (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	Nb
WEL ESS 347L	0.014	0.35	1.75	0.019	0.003	10.30	19.54	0.58

**2層目溶接金属の化学成分の一例 (%)**

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Nb
YBS347L(D)	≤0.04	≤1.00	≤2.50	≤0.04	≤0.03	9.0～13.0	17.0 ～21.0	8×C ～1.0
製 品	0.034	0.43	1.87	0.022	0.006	10.52	19.68	0.49

**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