

# WEL ESS 309L × WEL BND F-8

## 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	1層目：Z 3322 YBS308(F)	—
帯状電極	Z 3321 BS309L	A5.9 EQ309L
フラックス	Z 3352 SACG2	—

### 特徴及び用途

WEL ESS 309LとWEL BND F-8はオーステナイト系ステンレス鋼のSAW法による溶接材料で、軟鋼、低合金鋼上に1層盛で、JIS Z 3322 YBS308 (F) 該当成分の溶接金属が得られます。また、2層肉盛を行う場合の下盛用としても使用されます。

### 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
WEL ESS 309L	0.017	0.42	1.96	0.017	0.010	13.12	24.18

### 1層目溶接金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
YBS308(F)	≤0.08	≤1.00	≤2.50	≤0.04	≤0.03	8.0～11.0	18.0～21.0
製品	0.048	0.69	1.65	0.019	0.013	10.80	19.76

### 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