WEL ESS 309L × WEL BND F-8

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