

WEL ESS 309NbL × WEL ESB F-1S

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 YBS347(F)	—
帯状電極	Z 3321 BS309LNbD	A5.9 EQ309LNbD
フラックス	Z 3352 ESAAF2	—

特徴及び用途

WEL ESS 309NbLとWEL ESB F-1Sはオーステナイト系ステンレス鋼のESW法による溶接材料で、溶込みが浅く希釈が少ないため、軟鋼、低合金鋼上に1層盛で、JIS Z 3322 YBS347 (F) 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 309NbL	0.007	0.27	1.71	0.021	0.001	11.33	21.16	0.70

1層目溶接金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Nb
YBS347(F)	≤0.08	≤1.00	≤2.50	≤0.04	≤0.03	9.0～13.0	17.0 ～21.0	8×C ～1.0
製品	0.024	0.51	1.21	0.022	0.006	10.38	18.95	0.54

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