

WEL ESS 309SJ × WEL ESS 28W WEL ESB F-1S + WEL ESB F-28W

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	—	—
帯 状 電 極	1層目：Z 3321 BS309LD 2層目以降：—	1層目：— 2層目以降：—
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 ESAAF2	—

特徴及び用途

WEL ESS 28WとWEL ESB F-28Wはオーステナイト・フェライト系二相ステンレス鋼のESW法による溶接材料で、1層目にWEL ESS 309SJとWEL ESB F-1Sの組合せにて下盛を行い、2層目以降の肉盛溶接に使用します。主に尿素プラント用として使用されます。

作 業 注 意

1. フェライト組織のシグマ相脆化を抑制するため、パス間温度は100℃以下を目安に行ってください。
2. フラックスの再乾燥は250～300℃で1時間以上行って下さい。
3. 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	W	N
WEL ESS 28W	0.012	0.37	0.63	0.012	0.001	9.28	28.25	0.94	2.12	0.23

3層目溶接金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	W	N
製 品	0.014	0.55	0.50	0.017	0.001	9.41	27.73	0.95	2.20	0.22

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