

WEL ESS 309SJ × WEL ESS 308LJ WEL ESB F-1S + 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	2層目：Z 3322 YBS308L(D)	—
帯 状 電 極	1層目：Z 3321 BS309LD 2層目：Z 3321 BS308L	1層目：A5.9 EQ309LD 2層目：A5.9 EQ308L
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 ESAAF2	—

特徴及び用途

1層目にWEL ESS 309SJとWEL ESB F-1S、2層目にWEL ESS 308LJとWEL ESB F-1Sの組合せにより、軟鋼、低合金鋼上にESW法にて肉盛溶接を行いますと、2層盛でJIS Z 3322 YBS308L (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
WEL ESS 308LJ	0.011	0.48	1.75	0.004	0.003	10.37	19.87

2層目溶接金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
YBS308L(D)	≤0.04	≤1.00	≤2.50	≤0.04	≤0.03	9.0～13.0	18.0 ～21.0
製 品	0.019	0.65	1.38	0.012	0.006	10.39	19.53

帯状電極の標準寸法

幅 (mm)	25	37.5	50	75	150
厚さ (mm)	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4