

# WEL ESS 309SJ × WEL ESS 329J4L WEL ESB F-1S + WEL ESB F-26

# 3

ステンレス鋼・带状電極

## 規格

区分	該当規格	
	JIS	AWS
溶接金属	—	—
带状電極	1層目：Z 3321 BS309LD 2層目以降：—	1層目：A5.9 EQ309LD 2層目以降：—
フラックス	Z 3352 ESAAF2	—

## 特徴及び用途

WEL ESS 329J4LとWEL ESB F-26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の組合せにより下盛を行い、2層目以降の肉盛溶接に使用します。

## 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時間以上行ってください。
3. 溶接は出来るだけ水平姿勢で行うようにして下さい。

## 带状電極の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N
WEL ESS 329J4L	0.017	0.32	0.70	0.023	0.001	6.42	24.82	3.41	0.16

## 3層目溶接金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	PRE*
製品	0.018	0.52	0.52	0.023	0.001	8.88	24.68	3.33	0.06	0.16	38.2

※PRE (耐孔食指数) :  $Cr + 3.3Mo + 16N$

## 带状電極の標準寸法

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