

WEL ESS 316LJ × WEL ESB F-6M

3

ステンレス鋼・帶状電極

規 格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶接金属	1層目：Z 3322 YBS316(F)	—
帶状電極	Z 3321 BS316L	A5.9 EQ316L
フラックス	Z 3352 ESAAF2	—

特徴 及び 用途

WEL ESS 316LJ と WEL ESB F-6M 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 YBS316 (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°C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。

帶状電極の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
WEL ESS 316LJ	0.011	0.34	2.25	0.020	0.001	13.47	18.95	2.63

1層目溶接金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
YBS316(F)	≤0.08	≤1.00	≤2.50	≤0.04	≤0.03	10.0 ～14.0	16.0 ～20.0	2.0～3.0
製 品	0.024	0.49	1.55	0.019	0.002	12.46	18.31	2.49

帶状電極の標準寸法

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