

## 主用途：SUS309S、異材溶接用

### 特徴及び用途

WEL FCW 309LTは低炭素オーステナイト系ステンレス鋼フラックス入りワイヤで、スラグの剥離が優れている**汎用タイプ**とビードの白い**WHITEタイプ**があります。WEL FCW 309Tと同様、SUS309S、13Cr鋼、18Cr鋼の溶接、ステンレス鋼と炭素鋼や低合金鋼との異材溶接に用いられますが、炭素含有量を0.04%以下に抑えているので、低炭素ステンレスクラッド鋼の初層溶接あるいはライニング溶接にも適しています。また割れ感受性が低いので割れ易い箇所の溶接に効果があります。

### 作業注意

3-14ページを参照して下さい。

### 溶着金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
TS309L-FB0	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	12.0~14.0	22.0~25.0	≤0.75	≤0.75
製品	0.022	0.72	1.27	0.023	0.006	13.02	24.10	0.04	0.08

### 溶着金属の機械的性質の一例

	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %
TS309L-FB0	≥520	—	≥25
製品	541	434	37

### 標準溶接条件

溶接姿勢	ワイヤ径 (mmφ)	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)		シールドガス流量 (ℓ/min)	エクステンション (mm)
			100%CO <sub>2</sub>	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>		
下 向	0.9	120~130	26~29	24~27	20	15~25
	1.2	180~200	30~32	28~30		
	1.6	220~240	30~32	28~30		
立向上進	0.9	60~80	21~24	20~23	20	15~25
	1.2	110~140	22~24	21~23		