WEL SUB 309 × WEL SUB F-8

主用途：SUS309S・異材溶接用

規　格

区　　分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶 着 金 属	Z 3324 YWS309	—
ワ　イ　ヤ	Z 3321 YS309	A5.9 ER309
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 309とWEL SUB F-8はオーステナイト系ステンレス鋼のサブマージアーク溶接材料で、SUS309S、13Cr鋼、18Cr鋼などの溶接に使用されます。Cr、Niの含有量が高いことから、炭素鋼や低合金鋼母材からの希釈を受けても溶接金属は適正量のフェライトを含むオーステナイト組織が得られるので、耐割れ性に優れており、ステンレスクラッド鋼の下盛溶接やライニング溶接、ステンレスと炭素鋼や低合金鋼との異材溶接にも適します。

作　業　注　意

1. 開先内の異物、湿気、油脂などは完全に除去して下さい。
2. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にして下さい。
3. フラックスの再乾燥は250～300℃で1時間以上行って下さい。
4. 炭素鋼母材の過度の溶け込みは避けて下さい。

溶着金属の化学成分の一例（%）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
YWS309	≦0.15	≦1.00	0.5～2.5	≦0.04	≦0.03	12.0～14.0	22.0～25.0
製 品	0.054	0.67	1.88	0.020	0.005	13.24	23.52

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 %
YWS309	≧520	—	≧25
製 品	589	412	35