WEL SUB 309L × 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 YWS309L	—
ワ　イ　ヤ	Z 3321 YS309L	A5.9 ER309L
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 309Lと**WEL SUB F-8**はWEL SUB 309とWEL SUB F-8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％以下におさえているので、低炭素ステンレスクラッド鋼の下盛溶接あるいはライニング溶接にも適しています。又、割れ感受性が低いので割れやすい箇所の溶接に効果があります。

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
YWS309L	≦0.04	≦1.00	0.5～2.5	≦0.04	≦0.03	12.0～14.0	22.0～25.0
製　品	0.026	0.65	1.92	0.022	0.008	13.28	23.35

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 %
YWS309L	≧510	—	≧25
製　品	568	433	37