WEL SUB 309MoL × WEL SUB F-6

主用途：SUS316L クラッド鋼、異材溶接用

3

規格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶 着 金 属	Z 3324 YWS309Mo	—
ワ イ ヤ	Z 3321 YS309LMo	A5.9 ER309LMo
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 309MoLとWEL SUB F-6はSUS316Lクラッド鋼のクラッド側の初層の溶接、あるいはSUS316やSUS317Lと炭素鋼又は低合金鋼との異材溶接に用いられます。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	Mo
YWS309Mo	≤0.12	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	12.0 ～14.0	22.0 ～25.0	2.0～3.0
製 品	0.020	0.70	1.62	0.020	0.007	13.84	23.44	2.37

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 %
YWS309Mo	≥550	—	≥25
製 品	641	475	33