

## 主用途：SUS304

|                   |     |      |
|-------------------|-----|------|
| フラックス系統：ライム・チタニア型 | 識別色 | 端面：黄 |
| 溶接姿勢：全姿勢          |     | 側面：— |

## 特徴及び用途

WEL Z 308 は、スパッタの発生が少なく、ビード外観の美しいクリーンZタイプの被覆アーク溶接棒です。化学機器、化学容器、各種プラントなどの溶接に用いられます。溶着金属の耐食性および機械的性質も良好であり、優れた耐溶接割れ性を有します。

## 作業注意

- 原則として予熱は行わず、パス間温度は150°C以下にして下さい。
- 溶接棒の再乾燥は200～250°Cで1時間くらい行って下さい。

## 溶着金属の化学成分の一例 (%)

|       | C     | Si    | Mn      | Ni       | Cr        |
|-------|-------|-------|---------|----------|-----------|
| ES308 | ≤0.08 | ≤1.00 | 0.5～2.5 | 9.0～11.0 | 18.0～21.0 |
| 製品    | 0.065 | 0.52  | 1.51    | 9.80     | 20.18     |

## 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 % |
|-------|----------|------------|------|
| ES308 | ≥550     | —          | ≥25  |
| 製品    | 589      | 429        | 46   |

## 溶接電流値 (AC &amp; DC 棒+) (A)

|         |          |       |        |         |
|---------|----------|-------|--------|---------|
| 棒径(mm)  | 2.6      | 3.2   | 4.0    | 5.0     |
| 棒長(mm)  | 300      | 350   | 350    | 350     |
| 電流範囲(A) | 下向       | 55～80 | 70～120 | 100～150 |
|         | 立向<br>上向 | 50～70 | 65～105 | 85～135  |