

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

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にしてください。
2. 溶接棒の再乾燥は200～250℃で1時間くらい行ってください。

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 & DC 棒 ⊕）

| 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 | 150～220 |
| | 立向上向 | 50～70 | 65～105 | 85～135 | — |