WEL Z 309L

JIS Z 3221 ES309L-16
AWS A5.4 E309L-16

主用途：SUS309S、異材溶接用

フラックス系統：ライム・チタニア型	識別色	端面：黄緑
溶　接　姿　勢：全　　姿　　勢		側面：　—

特徴及び用途

WEL Z 309L 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。13Cr鋼、18Cr鋼、SUS309Sの溶接、ステンレス鋼と炭素鋼や低合金鋼の異材溶接に用いられますが、炭素量を0.04%以下に抑えていることから、低炭素ステンレスクラッド鋼の初層溶接あるいはライニング溶接にも適しています。

作　業　注　意

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にして下さい。
2. 溶接棒の再乾燥は200 ～ 250℃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
ES309L	≦0.04	≦1.00	0.5～2.5	12.0～14.0	22.0～25.0
製　品	0.030	0.64	1.80	13.04	24.09

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 %
ES309L	≧520	—	≧25
製　品	594	462	43

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	—