

主用途：SUS316L クラッド鋼、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：銀
溶接姿勢：全 姿 勢		側面：赤

特徴及び用途

WEL Z 309MoL 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。SUS316L クラッド鋼の初層溶接、あるいは SUS316L 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。

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	Mo
ES309LMo	≤0.04	≤1.00	0.5~2.5	12.0~14.0	22.0~25.0	2.0~3.0
製品	0.032	0.49	1.70	12.97	23.20	2.17

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 %
ES309LMo	≥520	—	≥25
製品	611	—	39 *

* 標点距離を試験片直径の 4 倍 (4D) で測定した伸び値

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	—