

KS-309L

JIS ES309L-16
AWS E309L-16
端面色別 黄緑

低炭素22%Cr-12%Niステンレス鋼用

用途

SUS309Sの溶接、SUS304Lクラッド鋼の溶接。SUS304、304Lと軟鋼または低合金鋼との異種金属間の溶接。炭素鋼または低合金鋼へ308Lをライニングする場合の下盛溶接。

使用特性

低炭素25Cr-12Niのオーステナイト組織の溶着金属が得られ、ワレ感受性が低く、機械的性質および耐熱、耐食性に優れています。通常の309に比較して炭素量が低く、耐粒界腐食性がさらに良好です。

作業要領

- (1)ブローホールの発生と耐食性の低下を防ぐため、溶接箇所の油脂類や汚れを完全に除去してください。
- (2)溶接歪を少なく、溶着金属の性能を発揮するため、できるだけ低電流を使用し、アーク長を短く保ち、過度のウイーピングを避けるように溶接してください。
- (3)溶接棒は使用前に150～200℃で30～60分間、再乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.033	0.37	1.88	0.018	0.006	13.21	24.02

溶着金属の機械的性質一例 (溶接のまま)

引張強さ (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0℃ (J)
558	43	100

溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒十)

棒 径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)	300	350	350	350
電流範囲 (A)	50～80	80～120	110～150	140～190