

# KS-309Mo, KS-309MoL

22%Cr-12%Ni-2Mo,

低炭素22%Cr-12%Ni-2Moステンレス鋼用

JIS ES309Mo-16、ES309LMo-16  
AWS E309Mo-16、E309LMo-16  
端面色別 銀色、銀色  
側面色別 -、緑色

## 用途

SUS309Sや耐熱鋳鋼の溶接。SUS316、316Lクラッド鋼の溶接。SUS316、316L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316、316Lをライニングする場合の下盛溶接。

## 使用特性

適量のフェライトを含む25Cr-12Ni-2Moのオーステナイト組織の溶着金属が得られ、耐ワレ性や機械的性質が優れています。Moを含んでいるため、通常の309よりさらに優れた耐熱性と硫酸など非酸化性酸に対する耐食性を示します。KS-309MoLは低炭素タイプで、耐粒界腐食性がさらによく、また母材からの炭素の影響も低くなるため、炭素鋼や低合金鋼への耐食ライニングの下盛に最適です。

## 作業要領

- 溶接箇所の油脂類や汚れを完全に除去してください。
- 溶接歪と母材からの稀釈を少なくするため、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。
- 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	Mo
KS-309Mo	0.07	0.36	1.68	0.016	0.007	12.39	23.25	2.27
KS-309MoL	0.036	0.40	1.60	0.015	0.006	12.84	23.71	2.31

## 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)
KS-309Mo	644	38	83
KS-309MoL	606	41	85

## 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	6.0
棒長 (mm)	300	350	350	350	400
電流範囲 (A)	50～80	80～120	110～150	140～190	180～230