

高能率、特殊用途用ステンレス鋼被覆アーク溶接棒 下向および水平すみ肉溶接用、肉盛溶接用

KS-308LS	低炭素18Cr-8Ni	ステンレス鋼用	J I S ES308L-17 AWS E308L-17
KS-309LS	低炭素22Cr-12Ni	ステンレス鋼用	J I S ES309L-17 AWS E309L-17
KS-309MoLS	低炭素22Cr-12Ni-2Mo	ステンレス鋼用	J I S ES309LMo-17 AWS E309LMo-17
KS-316LS	低炭素18Cr-12Ni-2Mo	ステンレス鋼用	J I S ES316L-17 AWS E316L-17

用途

KS-308LS	……SUS304、304L、SCS12、13などの溶接。耐熱耐食ライニング、硬化肉盛の下盛溶接。
KS-309LS	……SUS309S、SCS17、耐熱鋳鋼などの溶接。SUS304と軟鋼との異材溶接。耐熱耐食ライニング、硬化肉盛の下盛溶接。
KS-309MoLS	……SUS316、316Lと軟鋼との異材溶接。耐熱耐食ライニング溶接。
KS-316LS	……SUS316、316L、SCS14などの溶接。耐熱耐食ライニング、硬化肉盛の下盛溶接。

使用特性

ステンレス鋼心線を使用し、溶接作業性と能率が極めて優れた特殊タイプの被覆アーク溶接棒で、高電流で溶接ができ、棒やけとスッパターが少なく、形状のよいビードが得られ、スラッグは容易に剥離します。耐ワレ性や各種の機械的性質および耐熱耐食性が良好で、とくに耐粒界腐食性が優れています。大型開先や水平すみ肉溶接、ライニング溶接に最適です。

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)アーク長を短く保ち、過度のウイーピングは避けてください。
- (3)溶接棒は使用前に250～300℃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-308LS	0.030	0.72	1.85	0.016	0.008	9.48	19.69	—
KS-309LS	0.033	0.80	1.78	0.012	0.007	12.88	23.92	—
KS-309MoLS	0.031	0.78	1.72	0.013	0.006	12.42	22.98	2.30
KS-316LS	0.028	0.73	1.84	0.018	0.007	12.25	19.27	2.32

溶着金属の機械的性質一例

	引張強さ (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0℃ (J)
KS-308LS	566	46	88
KS-309LS	572	41	70
KS-309MoLS	608	38	86
KS-316LS	561	44	82

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)	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)	350	350	350
電流範囲 (A)	80～140	110～170	140～220