

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—308SS	低炭素18Cr-8Ni	ステンレス鋼用	AWS E308L-17
KS—309SS	低炭素22Cr-12Ni	ステンレス鋼用	AWS E309L-17
KS—309MoSS	低炭素22Cr-12Ni-2Mo	ステンレス鋼用	AWS E309LMo-17
KS—316SS	低炭素18Cr-12Ni-2Mo	ステンレス鋼用	AWS E316L-17
KS—312SS	高合金、異種金属接合用		AWS E312-17

用途

KS-308SS	……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-309SS	……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-309MoSS	……SUS316、316Lと軟鋼との異材溶接。耐熱耐食ライニング溶接。
KS-316SS	……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。
KS-312SS	……高合金鋼、特殊鋼の溶接および異種金属間の溶接。硬化肉盛の下盛溶接。

使用特性

フラックスより合金を添加した合成型のステンレス鋼用被覆アーク棒で、高電流を使用し、高速高能率の溶接ができます。溶接作業性が抜群で、棒やけがなくスッパターの少ない、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が良好で、耐熱耐食性も優れています。脚長の大きい水平すみ肉溶接や耐熱耐食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。すみ肉溶接では、コンタクト溶接を行ってください。
- (3)溶接棒は使用前に300～350℃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-308SS	0.034	0.51	1.45	0.016	0.007	9.65	19.50	—
KS-309SS	0.032	0.56	1.38	0.014	0.005	12.97	23.56	—
KS-309MoSS	0.033	0.48	1.35	0.015	0.006	12.75	23.33	2.61
KS-316SS	0.034	0.50	1.42	0.015	0.005	12.66	19.26	2.68
KS-312SS	0.056	0.42	1.38	0.013	0.004	9.32	28.95	—

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-308SS	561	43.5	76
KS-309SS	591	41.2	74
KS-309MoSS	615	38.0	80
KS-316SS	555	43.8	78
KS-312SS	742	24.3	

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)	1.6	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)	300	300	350	350	400	400
電流範囲 (A)	30～60	50～80	70～120	100～150	130～180	180～230