

CS-309MoL

JIS TS309LMo-FB0
AWS E309LMoT0-1、4

低炭素22%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼用

用途

SUS309S、耐熱鋳鋼などの溶接。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、低合金鋼へ316、316Lをライニング溶接する場合の下盛。

使用特性

適量のフェライトを含む低炭素25Cr-12Ni-2Moのオーステナイト組織の溶着金属が得られるCO₂溶接用フラックス入りワイヤで、耐ワレ性や各種機械的性質に優れています。Moを含んでいるため、通常の309Lタイプ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。溶接のままで耐粒界腐食性が良好です。

作業要領

- CO₂溶接機を用い、シールドガスは炭酸ガスまたは (Ar+CO₂) の混合ガスを使用してください。ガス流量は15~25 ℓ / minが適当です。
- ブローホールの発生や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。
- 溶接歪を少なく、溶着金属の性能を発揮させるため、できるだけ低電流を使用し、過度のウイーピングを避けるように溶接してください。
- スラッグの巻込みを防止するため、後退法で溶接してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.027	0.55	1.52	0.019	0.008	12.90	24.03	2.23

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0°C (J)
683	30	35

溶着金属の耐食性一例

5%硫酸溶液腐食試験	6.0 gr / m ² · hr
------------	------------------------------

溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件 (DCワイヤ)

ワイヤ径 (mm)	溶接電流 (Amp)	溶接電圧 (V)	ワイヤ突出長さ (mm)
1.2	100~220	23~35	10~20
1.6	180~350	25~37	15~25