

主用途：SUS316L クラッド鋼、異材溶接用

特徴及び用途

WEL FCW 309MoLTは、オーステナイト系ステンレス鋼フラックス入りワイヤで、スラグの剥離が優れている**汎用タイプ**とビードの白い**WHITEタイプ**があります。SUS316Lクラッド鋼のクラッド側の初層の溶接、あるいはSUS316LやSUS317Lと炭素鋼又は低合金鋼との異材溶接に用いられます。また、割れ感受性が低いので割れ易い箇所の溶接に効果があります。

尚、混合ガス（80%Ar+20%CO₂）専用ワイヤがあります。

作業注意

3-14ページを参照して下さい。

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
TS309LMo-FB0	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	12.0 ~16.0	21.0 ~25.0	2.0~3.0	≤0.75
製品	0.029	0.62	1.15	0.021	0.007	12.70	23.20	2.33	0.03

溶着金属の機械的性質の一例

	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %
TS309LMo-FB0	≥520	—	≥15
製品	628	469	30

標準溶接条件

溶接姿勢	ワイヤ径 (mmφ)	溶接電流 (A)	アーク電圧(V)		シールドガス流量 (ℓ/min)	エクステンション (mm)
			100%CO ₂	80%Ar+20%CO ₂		
下 向	0.9	120~130	26~29	24~27	20	15~25
	1.2	180~200	30~32	28~30		
	1.6	220~240	30~32	28~30		
立向上進	0.9	60~80	21~24	20~23	20	15~25
	1.2	110~140	22~24	21~23		