

主用途：SUS309S、異材溶接用

特徴及び用途

WEL FCW 309T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、SUS 309S、13Cr鋼、18Cr鋼などの溶接に使用されます。Cr、Niの含有量が高いことから、炭素鋼や低合金鋼母材からの希釈を受けても溶接金属は適正量のフェライトを含むオーステナイト組織が得られるので、耐割れ性に優れており、ステンレスクラッド鋼の初層溶接やライニング溶接、ステンレスと炭素鋼や低合金鋼との異材溶接にも適します。

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
TS309-FB0	≤0.10	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	12.0 ~14.0	22.0 ~25.0	≤0.75	≤0.75
製品	0.077	0.79	1.52	0.020	0.006	12.60	24.60	0.01	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 %
TS309-FB0	≥550	—	≥25
製品	562	436	35

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	1.2	180~200	30~32	28~30	20	15~25
	1.6	220~240	30~32	28~30		
立向上進	1.2	110~140	22~24	21~23	20	15~25