

S-309ML・R

JIS Z 3221 ES309LMo-16
AWS A5.4 E309LMo-16該当

Moを含む低炭素ステンレス鋼と軟鋼など異材継手用 ライムチタニヤ系 棒端色…銀 棒横色…赤

特 長

溶着金属の化学成分は低炭素23%Cr-13%Ni-2%Moで、フェライト量が多く割れ感受性が極めて低くなっています。

用 途

化学工業プラントなどに用いられる低炭素18%Cr-12%Ni-2%Mo鋼（SUS316L）と軟鋼や低合金鋼のような異種金属の溶接、低炭素18%Cr-12%Ni-2%Mo系クラッド鋼の溶接。

溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に150～250℃で約60分乾燥してください。
- ②開先内の油脂、ごみなどの汚れは完全に除去してください。
- ③過度のウィーピングは溶接欠陥の原因になりますので、ウィーピング幅は棒径の約2.5倍以内にまとめてください。またアークの長さはできるだけ短く保ってください。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例（%）

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.03	0.32	1.80	0.024	0.013	13.2	22.7	2.4

■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
600	34

■製造寸法及び電流範囲（AC又はDC(+)）

棒徑(mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		300	350	350	350
電 流 範 圍 (A)	下 向	55~70	80~100	110~140	140~170
	上 向	45~60	70~90	100~130	—
	立向上進	45~60	70~90	100~130	—

船級認定：NK

S-309M・R

JIS Z 3221 ES309Mo-16
AWS A5.4 E309Mo-16該当

Moを含むステンレス鋼と軟鋼などの異材溶接用 ライムチタニヤ系 棒端色…銀

特 長

24%Cr-13%Ni-2.5%Moのオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒です。耐熱性、耐食性に優れ、とくにMoの添加により耐孔食性が優れています。また作業性、溶接性にも優れ、安定した溶接が行なえます。

用 途

SUS316と炭素鋼の異材溶接。SUS316クラッド鋼のクラッド側の溶接及び炭素鋼やCr-Mo鋼への肉盛溶接。

溶接施工の要点

- ①溶接棒は、使用前に150～250℃で約60分の乾燥を行なってください。
- ②とくに予熱は必要としません。
- ③開先内の油脂、ごみなどの汚れを充分に取り除いた後、アーク長をできるだけ短く保って溶接してください。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例（%）

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.08	0.41	1.68	0.018	0.008	13.2	24.1	2.51

■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
650	34

■製造寸法及び電流範囲（AC又はDC(+)）

棒径(mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		300	350	350	350
電 流 範 圍 (A)	下向	55～ 75	80～ 110	110～ 140	140～ 180
	立向上進 上向	50～ 70	70～ 100	100～ 130	—