

S-309L・R

JIS Z 3221 ES309L-16
AWS A5.4 E309L-16該当

低炭素ステンレス鋼と軟鋼など異材継手及び22%Cr-12%Ni鋼用 ライムチタニヤ系 棒端色…黄緑 棒横色…青

特 長

溶着金属の化学成分は低炭素24%Cr-13%Ni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

石油工業、化学工業、繊維工業などに用いられる22%Cr-12%Ni鋼（SUS309S）の溶接。低炭素18%Cr-8%Ni系クラッド鋼及び硬化型鋼の溶接後熱処理不可能な箇所あるいは低炭素溶接金属を必要とする箇所の溶接。

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
0.03	0.40	1.56	0.020	0.013	13.2	24.2

■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
560	35

■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)		3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		350	350	350
電流 範圍 (A)	下 向	80~100	110~140	140~170
	上 向	70~90	100~130	—
	立 向 上 進	70~90	100~130	—

船級認定：NK

S-309・RX

JIS Z 3221 ES309-16
AWS A5.4 E309-26該当

ステンレス鋼と軟鋼など異材継手及び22%Cr-12%Ni鋼用 ライムチタニヤ系 棒端色…黒 棒横色…白

特 長

溶着金属の化学成分は24%Cr-13%Niで、溶接作業性が非常に良好です。特に、開先内1層目のスラグ除去が容易で、溶融速度が大きく、ビード外観が優れています。溶接金属は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

石油工業、化学工業、繊維工業などに用いられる22%Cr-12%Ni鋼（SUS309S）の溶接。18%Cr-8%Ni鋼（SUS304）と軟鋼や低合金鋼のような異種金属、18%Cr-8%Ni系クラッド鋼及び硬化型鋼の溶接後熱処理不可能な箇所の下向、水平す肉、横向溶接。

溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に、250～300℃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
0.05	0.73	0.83	0.023	0.011	13.4	24.5

■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
580	39

■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	400	400	
電流 範囲 (A)	下 向	55～80	80～110	110～150	140～180
	水平すみ肉	55～80	80～110	110～150	140～180