

DW-309MoL DW-309MoLP

DW-309MoL JIS Z3323 YF309MoLC
AWS A5 22 E309LMoT0-1 E309LMoT0-4該当
DW-309MoLP JIS Z3323 YF309MoLC
AWS A5 22 E309LMoT1-1 E309LMoT1-4該当
特許第2602604号 (DW-309MoL)
特許第3293730号 (DW-309MoL)

用 途

ステンレス鋼と炭素鋼または低合金鋼との異材溶接。

ステンレスクラッド鋼の合せ材側の下盛溶接。

炭素鋼または低合金鋼に316系ステンレス鋼溶接金属を肉盛する場合の下盛溶接。

使用特性

オーステナイト組織に比較的多くのフェライトを含み、溶接性に優れています。また、合金量が多いので、炭素鋼などの母材の希釈を受ける部分の溶接に適します。

DW-309MoLは下向、水平すみ肉等の溶接に、DW-309MoLPは立向、横向、上向等の全姿勢での溶接に適した溶接作業性を有しています。

作業の要点

264～267ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例（%，シールドガス：CO₂）

銘柄	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
DW-309MoL	0.027	0.61	1.18	0.019	0.009	12.60	23.20	2.37
DW-309MoLP	0.025	0.62	0.81	0.020	0.010	12.44	22.60	2.21

○溶着金属の機械的性質の一例

銘柄	0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
DW-309MoL	540	720	30	29
DW-309MoLP	540	699	30	50

○製造寸法および船級認定

銘柄	ワイヤ径 mm			船 級 認 定	
	0.9	1.2	1.6	CO ₂	Ar-CO ₂
DW-309MoL	-			NK_AB_LR_NV_BV	NV
DW-309MoLP	-		-	-	-