

# DW-309 DW-309L DW-309LP

DW-309	JIS Z3323	YF309C
	AWS A5 22	E309T0-1 E309T0-4該当
DW-309L	JIS Z3323	YF309LC
	AWS A5 22	E309LT0-1 E309LT0-4該当
DW-309LP	JIS Z3323	YF309LC
	AWS A5 22	E309LT1-1 E309LT1-4該当

特許第2602604号

## 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308系ステンレス鋼溶接金属など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-309、309Lは下向、水平すみ肉等の溶接に、DW-309LP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：CO<sub>2</sub>）

銘柄	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
DW-309	0.035	0.58	1.22	0.021	0.009	12.48	24.03
DW-309L	0.028	0.61	1.24	0.019	0.010	12.58	24.17
DW-309LP	0.027	0.56	1.21	0.023	0.009	12.45	23.55

### ○溶着金属の機械的性質の一例

銘柄	0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J
DW-309	450	590	32	33
DW-309L	450	580	33	34
DW-309LP	430	570	38	40

### ○溶着金属の耐食性の一例

銘柄	65%硝酸試験 (Huey試験) ipm
	溶接のまま
DW-309	0.00037
DW-309L	0.00033
DW-309LP	0.00035

### ○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 <sub>2</sub>	Ar-CO <sub>2</sub>
DW-309	-			-	-
DW-309L				NK AB LR NV BV	LR
DW-309LP	-		-	NK LR NV	LR NV