

DW-T308L
DW-T309L
DW-T316L

DW-T308L JIS Z3323 YF308LC
AWS A5 22 E308LT0-1,E308LT0-4該当
DW-T309L JIS Z3323 YF309LC
AWS A5 22 E309LT0-1,E309LT0-4該当
DW-T316L JIS Z3323 YF316LC
AWS A5 22 E316LT0-1,E316LT0-4該当

用 途

DW-T308L：低炭素18%Cr-8%Niステンレス鋼（SUS304Lなど）の溶接。

DW-T309L：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。

DW-T316L：低炭素18%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼（SUS316Lなど）の溶接。

使用特性

DW-T308L：オーステナイト組織に適量のフェライトを含みますので割れ感受性が低く、溶接性が優れています。溶接ままで、耐食性および機械的性質に優れた低炭素の溶着金属が得られます。

DW-T309L：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-T316L：オーステナイト組織に適量のフェライトを含みますので割れ感受性が低く、溶接性が優れています。特に希硫酸中での耐食性に優れています。

○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-T308L	0.022	0.66	1.18	0.018	0.016	10.02	19.68	-
DW-T309L	0.025	0.74	1.27	0.016	0.015	12.57	24.39	-
DW-T316L	0.023	0.69	1.17	0.017	0.015	12.25	18.59	2.29

○溶着金属の機械的性質の一例（シールドガス：CO₂）

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-T308L	400	600	40	45
DW-T309L	460	610	36	35
DW-T316L	390	540	41	40

○製造寸法

銘柄	ワイヤ径 mm
DW-T308L, DW-T309L, DW-T316L	1.2