

# Shield-Bright 309Mo

KS D3612 YF 309MoC 해당 / JIS Z3323 TS309Mo-FB1 / AWS A 5.22 E309MoT1-1(4) 해당

22%Cr-12%Ni-2%Mo 스테인리스강용

## 특 성

- 티타니아계 플럭스코어드 와이어로 설계되어 고전류 영역에서도 전자세 용접이 가능하기 때문에 높은 용착속도를 얻을 수 있고, 슬래그 박리성이 매우 뛰어납니다.

## 용 도

- STS 309S나 내열강의 용접에 사용하며 STS 316, 316L 클래드강의 초층 용접이나 STS 316, 316L과 탄소강의 이종재 용접 혹은 라이닝 용접

## 실드가스 및 전류의 종류

- 100%CO<sub>2</sub> 가스를 사용하도록 설계되어 있으나, 75%Ar/25%CO<sub>2</sub> 가스를 사용하면 100%CO<sub>2</sub> 가스 사용시보다 아크가 부드럽고, 스파터 발생이 적으며, 인장강도도 다소 향상됩니다.
- DCRP(와이어⊕)

## 작업상 주의점 및 용접 조건 범위

- 97페이지를 참조해 주십시오.

## 용착금속 화학성분의 일례(%) (실드가스 : 100%CO<sub>2</sub>)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferrite NO.
0.075	0.98	0.71	0.026	0.009	22.6	12.6	2.5	6~13

## 용착금속 기계적 성질의 일례 (실드가스 : 100%CO<sub>2</sub>)

항복강도 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	인장강도 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	연신율 (%)
570{58}	730{74}	32

## 승 인

- JIS