

# WM-309L

For Welding of 22%Cr-12%Ni Stainless steel



JIS D309L-16  
AWS E309L-16

## คุณสมบัติ

WM-309L เป็นลวดเชื่อมสแตนเลสประเภท โลหะไททาเนีย ซึ่งเนื้อโลหะเชื่อมออสเทนไนติก มีส่วนผสมของ 25%Cr-12%Ni และมีปริมาณคาร์บอนต่ำ จึงมีความสามารถต้านทานความร้อน ต้านทานการแตกร้าวเป็นเยื้อง สามารถเชื่อมต่อระหว่างสแตนเลสและเหล็กเหนียวและเชื่อมรองพื้นก่อนเชื่อมพอกผิวแข็ง

## Description

WM-309L is a lime-titania type stainless steel electrode which gives an extra low carbon 25%Cr-12%Ni austenitic stainless weld metal. In as welded condition it is high corrosion resistibility and heat resistibility. It is suitable for welding of clad surface of stainless clad steel.

## การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็กสแตนเลสเกรดคาร์บอนต่ำชนิด AISI309S และเหมาะสำหรับเชื่อมต่อเหล็กสแตนเลสคาร์บอนต่ำ 18%Cr – 8Ni% กับเหล็กเหนียวและเชื่อมรองพื้นก่อนเชื่อมพอกผิวแข็ง

## Applications

For welding of AISI309 stainless steel. It is also suitable for joining of dissimilar metals such as 18%Cr-8%Ni stainless steel to mild steel, and welding of clad surface of stainless steel

## ข้อแนะนำในการเชื่อม

- ควรอบลวดเชื่อมก่อนใช้ที่อุณหภูมิ 150° - 250° C เป็นเวลา 30-60 นาที
- หลีกเลี่ยงการเจือจางของฐานโลหะ

## Instructions for Welding

- Dry the electrode at 150-200 °C for 30-60 minutes before use.
- Take care to avoid excessive dilution of the base metal.

## TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.032	0.23	1.78	0.022	0.010	13.68	23.48

## TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL (%)

Tensile Strength		Elongation	
579 N/mm <sup>2</sup>	57.1 kg/mm <sup>2</sup>	42.6 %	

## RECOMMENDED CURRENTS: Amp.(AC Oor DC+)

Size(mm)	Diameter	2.6	3.2	4.0	5.0
	Length	300	350	350	350
Current Range	F	50~80	70~110	100~150	130~180
	V, OH	45~75	65~105	95~145	—