

WEL 144ML

主用途：SUS317J1

フラックス系統：ライム・チタニア型	識別色	端面：橙
溶接姿勢：全 姿勢		側面：青

特徴及び用途

WEL 144ML は低炭素 18Cr-16Ni-5.5Mo の組成を有し、完全オーステナイト組織を呈します。Ni および Mo が多量に添加されておりますので、ハロゲン化合物の水溶液中での孔食に対して優れた耐食性が得られます。

また、希硫酸および酢酸などの各種有機酸に対して優れた耐食性を持っております。

作業注意

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は 150℃ 以下にして下さい。
2. 溶接棒の再乾燥は 200～250℃ で 1 時間くらい行って下さい。

溶着金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
製品	0.027	0.37	1.37	16.62	18.13	5.47

溶着金属の機械的性質の一例

	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %
製品	640	492	25 *

* 標点距離を試験片直径の 4 倍 (4D) で測定した伸び値

溶接電流値 (AC & DC 棒 ⊕)

棒径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長 (mm)	300	350	350	350	350	
電流範囲 (A)	下向	55～70	70～110	110～140	145～180	165～200
	立向上向	45～60	65～90	100～130	—	—

3

ステンレス鋼・被覆アーク