

主用途：SUS321、347

フラックス系統：ライム・チタニア型	識別色	端面：白
溶接姿勢：全 姿 勢		側面：黄

特徴及び用途

WEL 16-8-2 の組成は16Cr-8Ni-2Moでオーステナイト組織に数%のフェライト相を含みます。高温強度および高温延性があり、高拘束応力下における耐溶接割れ性が良好です。

高温高压の発電用ボイラーの過熱管、耐熱鋼部品の溶接、あるいは一般化学工業関係の溶接に優れた効果を発揮致します。

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300～350℃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
ES16-8-2	≤0.10	≤0.60	0.5～2.5	7.5～9.5	14.5～16.5	1.0～2.0
製品	0.058	0.35	1.38	8.86	16.37	1.59

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 %
ES16-8-2	≥550	—	≥25
製品	624	414	38

溶接電流値 (DC 棒 ⊕)

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