

主用途：SUS304L（炭素 0.030% 以下）

フラックス系統：特	殊	型	識別色	端面：赤
溶接姿勢：全	姿	勢		側面：黄

特徴及び用途

WEL 308ELC は溶着金属の炭素含有量を WEL 308L より低く 0.030% 以下におさえたエクストラ低炭素ステンレス鋼被覆アーク溶接棒です。

炭素含有量が低いためクロム炭化物が析出しにくく WEL 308L よりも更に優れた耐食性を示します。溶接後の固溶化熱処理のできない様な場所の溶接に適します。

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 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
ES308L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	9.0～12.0	18.0～21.0
製品	0.023	0.50	1.58	10.35	19.95

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 %
ES308L	≥520	—	≥25
製品	542	339	51

溶接電流値（AC & 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	80～110	110～140	150～180
	立向上向	50～60	75～100	105～130	—