

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 | — |