

主用途：SUS304、304L

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

特徴及び用途

WEL 308L は低炭素オーステナイト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒で、炭素含有量が低いため溶着金属は溶接したままの状態でも耐粒界腐食性に優れています。溶接した後に固溶化熱処理のできないよう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℃以下にしてください。
2. 溶接棒の再乾燥は200～250℃で1時間くらい行ってください。

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	0.42	1.41	10.13	20.27

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	547	406	46

溶接電流値（AC & DC 棒 ⊕）

棒径(mm)	1.6	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0	
棒長(mm)	250	250	300	350	350	350	350	
電流範囲(A)	下向	30～45	35～60	55～80	70～120	100～150	150～220	170～230
	立向上向	25～40	30～50	50～70	65～105	85～135	—	—