

主用途：SUS304L

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 308LK は原子力関係の工事に使用する被覆アーク溶接棒で、誘導放射能や照射損傷を軽減するため、放射化の激しい不純物元素のコバルト含有量を 0.10% 以下に規制しています。

作業注意

- 原則として予熱は行わず、パス間温度は 150°C 以下にして下さい。
- 溶接棒の再乾燥は 200~250°C 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	Co
ES308L	≤0.04	≤1.00	0.5~2.5	9.0~12.0	18.0~21.0	—
製品	0.024	0.30	1.65	10.61	20.04	0.03

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	524	410	50

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
	立向 上向	50~60	75~90	105~130