

## 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

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	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	150～180
	立向上向	50～60	75～90	105～130	—