

主用途：SUS304LN

| | | |
|-------------------|-----|------|
| 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：桃 |

特徴及び用途

WEL 308LN は高窒素オーステナイト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒で、WEL 308Lに窒素を添加し耐食性を必要とする構造用強度部材、タンクローリー、遠心分離器などの溶接に使用されます。溶着金属中のフェライト含有量をコントロールしているので耐割れ性に優れています。

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 | N |
|----------|-------|-------|-------|----------|-----------|-----------|
| AD 308LN | ≤0.04 | ≤0.90 | ≤2.50 | 8.5～11.5 | 18.0～22.0 | 0.08～0.22 |
| 製品 | 0.028 | 0.39 | 1.43 | 10.10 | 21.0 | 0.14 |

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 % |
|----------|----------|------------|------|
| AD 308LN | ≥550 | ≥315 | ≥30 |
| 製品 | 601 | 498 | 49 * |

* 標点距離を試験片直径の4倍(4D)で測定した伸び値

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 | 55～80 | 70～120 | 100～150 | 150～220 |
| | 立向 上向 | 50～70 | 65～105 | 85～135 | — |