WEL 308LN

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 側面:桃

溶接姿勢:全 姿 勢

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 (%)

	С	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 ⊕)

桂	棒径(mm) 2.6		3.2	4.0	5.0
桂	春長(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	_