

## 主用途：SUS316

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

## 特徴及び用途

WEL 316 はオーステナイト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒で、WEL 308 よりもニッケル量が多くモリブデンも含有しているため硫酸、希硫酸など非酸化性の酸に対する耐食性が優れております。

また高温でのクリープ抵抗が高いことから、耐熱鋼の溶接にも使用されます。

## 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	Mo
ES316	≤0.08	≤1.00	0.5～2.5	11.0～14.0	17.0～20.0	2.0～3.0
製品	0.058	0.41	1.35	12.16	19.20	2.35

## 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 %
ES316	≥520	—	≥25
製品	575	444	42

## 溶接電流値 (AC &amp; 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	—	—