

主用途：SUS316L（炭素 0.030% 以下）

フラックス系統：特	殊	型	識別色	端面：緑
溶接姿勢：全	姿	勢		側面：赤

特徴及び用途

WEL 316ELC は溶着金属の炭素含有量を WEL 316L より低く 0.030% 以下におさえたエクストラ低炭素ステンレス鋼被覆アーク溶接棒です。

炭素含有量が低いためクロム炭化物が析出しにくく、WEL 316L よりも更に優れた耐食性を示します。溶接後の固溶化熱処理ができない様な場所の溶接に使用されます。

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（%）

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
ES316L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	11.0～14.0	17.0～20.0	2.0～3.0
製品	0.020	0.57	1.50	11.98	19.78	2.26

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 %
ES316L	≥490	—	≥25
製品	564	448	47

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	145～180
	立向 上向	50～60	75～100	105～130	—