

主用途：SUS316、316L

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

特徴及び用途

WEL 316L は低炭素オーステナイト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒で、炭素含有量が低いため、溶着金属は溶接したままの状態でも耐粒界腐食性に優れています。排煙脱硫装置、肥料プラント、食品化学装置など化学的腐食環境をはじめ、海洋雰囲気など過酷な耐食性が要求される場所の溶接に適します。

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
ES316L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	11.0～14.0	17.0～20.0	2.0～3.0
製品	0.025	0.39	1.35	12.18	18.95	2.36

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	545	427	39

溶接電流値（AC & 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	—	—