

## 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 &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  | —       | —       |