

主用途：SUS316（LC）、SUS316（NG）

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：黒

特徴及び用途

WEL 316LC は原子力関係の工事に使用する被覆アーク溶接棒で、溶着金属中の炭素含有量が低いので鋭敏化しにくく、フェライト含有量を8%以上にコントロールして耐応力腐食割れを改善し、更に窒素の添加により室温から300℃における強度を高めています。

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	N
ES316L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	11.0～14.0	17.0～20.0	2.0～3.0	—
製品	0.015	0.48	1.83	11.60	19.73	2.23	0.077

溶着金属の機械的性質の一例

試験温度(℃)		引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %
常温	ES316L	≥490	—	≥25
	製品	583	466	42
300	製品	460	365	30

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	55～80	70～120	100～150	150～220
	立向上向	50～70	65～105	85～135	—