

## 主用途：SUS316L（炭素 0.020% 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：緑

### 特徴及び用途

WEL 316ULC は溶着金属の炭素含有量を WEL 316ELC より更に低く、0.020% 以下におさえたウルトラ低炭素ステンレス鋼被覆アーク溶接棒です。したがって粒界腐食や孔食の受け易い苛酷な腐食環境での溶接に用いられます。

又、原子力配管や SUS316L クラッド鋼などの溶接にも最適です。

### 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	0.014	0.57	1.53	12.04	19.02	2.27

### 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	417	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	75～90	105～130	—