

## 主用途：SUS317、317L

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

## 特徴及び用途

WEL 317L 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、WEL 316Lよりもモリブデン含有量が約1%多くなっていますので、硫酸、亜硫酸および有機酸などに対する耐食性が一段と優れています。

## 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
ES317L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	12.0～14.0	18.0～21.0	3.0～4.0
製品	0.031	0.55	1.56	12.95	20.35	3.43

## 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 %
ES317L	≥520	—	≥20
製品	573	447	41

## 溶接電流値（AC &amp; 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	150～180
	立向上向	50～60	75～90	110～130	—