

主用途：SUS317LN

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：桃

特徴及び用途

WEL 317LN は高窒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 317LN に窒素を添加し、耐食性を必要とする構造用強度部材、ケミカルタンカーなどの溶接に使用されます。

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
AD 317LN	≤0.04	≤0.90	≤2.50	12.0～16.0	18.0～21.0	3.00～4.00	0.08～0.22
製品	0.027	0.22	1.46	12.31	18.87	3.37	0.11

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 %
AD 317LN	≥550	≥315	≥30
製品	611	476	42 *

* 標点距離を試験片直径の4倍(4D)で測定した伸び値

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	—