

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 317L 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

- 原則として予熱は行わず、バス間温度は 150°C 以下にして下さい。
- 溶接棒の再乾燥は 200~250°C で 1 時間くらい行って下さい。

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
	立向 上向	50~70	65~105	85~135
				—