

## 主用途：ASTM TP347H、SUS347HTB、321HTB

フラックス系統：ライム・チタニア型	識別色	端面：青
溶接姿勢：全 姿勢		側面：黄

### 特徴及び用途

WEL 347H は窒素の添加により高温強度を高めるとともに、フェライト含有量を低く抑え高温での脆化を抑制しています。火力発電ボイラーの過熱器及び再熱器で、許容応力が高く設定されたASTM TP347Hや水蒸気酸化対策として結晶粒を微細化した細粒TP347H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	Nb+Ta	N
ES347	≤0.08	≤1.00	0.5～2.5	9.0～11.0	18.0～21.0	$\frac{8 \times C}{\sim 1.00}$	—
製品	0.056	0.38	1.45	10.17	20.78	0.69	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 %
ES347	≥520	—	≥25
製品	654	538	35

### 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	150～200
	立向上向	50～70	65～105	85～135	—