

主用途：SUS321、347

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：赤

特徴及び用途

WEL 347L は WEL 347 よりも炭素含有量を低くして耐粒界腐食性を改善しています。SUS321 や SUS347 の溶接、同クラッド鋼のクラッド部の溶接に使用されます。また肉盛溶接後の応力除去焼鈍を必要とする場合の溶接にも適します。

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
ES347L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	9.0～11.0	18.0～21.0	8×C～1.00
製品	0.026	0.49	1.74	10.64	19.46	0.51

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 %
ES347L	≥510	—	≥25
製品	583	457	42

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	110～150	150～220
	立向上向	50～70	65～105	85～135	—