

## 主用途：SUS304、304H の溶接

### 特徴及び用途

WEL FCW 308HTSはビスマスを含まない**ビスマスフリー (BF) タイプ**オーステナイト系ステンレス鋼フラックス入りワイヤで、高温で使用するためフェライト量を3～8%と低目にコントロールし、その他PやSなどの不純物元素を規制し、クリープラプチャー特性の改善および溶接割れ感受性を低く抑えたワイヤです。(社)日本溶接協会化学機械溶接研究委員会の適用指針では、クリープ条件となる**550℃以上の高温**で使用される機器や溶接後に**600℃以上の熱処理**(固溶化、安定化、応力除去処理)を行う機器等への適用が示されています。FCC装置、スチレンモノマープラント用の反応器および配管などの溶接に使用されます。

### 作業注意

3-14ページを参照して下さい。

### 溶着金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Bi
TS308H-BiF-FB0	0.04 ～0.08	≤1.0	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	9.0 ～11.0	18.0 ～21.0	≤0.75	≤0.75	≤0.001
製品	0.051	0.47	1.26	0.023	0.005	9.86	19.60	0.02	0.01	<0.0002

### 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 %
TS308H-BiF-FB0	≥550	—	≥25
製品	576	431	48

### 標準溶接条件

溶接姿勢	ワイヤ径 (mmφ)	溶接電流 (A)	アーク電圧(V)		シールドガス流量 (ℓ/min)	エクステンション (mm)
			100%CO <sub>2</sub>	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>		
下向	1.2	180～200	30～32	28～30	20	15～25
立向上進	1.2	110～140	22～24	21～23	20	15～25