

主用途：SUS304L の溶接

特徴及び用途

WEL FCW 308ULCは溶着金属の炭素量を0.020%以下に抑えたウルトラ低炭素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す。炭素含有量が低いため、溶着金属は溶接したままの状態でも耐粒界腐食性に優れています。粒界腐食を受け易い過酷な腐食環境での溶接、及び原子力配管やSUS304L クラッド鋼などの溶接に最適です。

作業注意

3-16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
TS308L-FC0	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0 ~12.0	18.0 ~21.0	≤0.75	≤0.75
製 品	0.017	0.64	1.58	0.010	0.003	10.11	20.02	<0.01	<0.01

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 %
TS308L-FC0	≥520	—	≥25
製 品	536	386	48

標準溶接条件

溶接姿勢	ワイヤ径 (mm φ)	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 ₂	80%Ar+20%CO ₂		
下 向	1.2	180~200	30~32	—	20	15~25
	1.6	220~240	30~32	—		
立向上進	1.2	110~140	22~24	—	20	15~25