

主用途：SUS316、316L の溶接

特徴及び用途

WEL FCW 316LTは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、スラグの剥離が優れている汎用タイプとビードの白いWHITEタイプがあります。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。したがって排煙脱硫装置、肥料プラント、食品化学装置など化学的腐食環境をはじめ、海洋環境など過酷な耐食性が要求される箇所での溶接に適します。

尚、混合ガス（80%Ar+20%CO₂）専用ワイヤがあります。

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
TS316L-FB0	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	11.0 ~14.0	17.0 ~20.0	2.0~3.0	≤0.75
製品	0.023	0.68	1.04	0.019	0.008	12.02	18.60	2.61	0.03

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 %
TS316L-FB0	≥485	—	≥25
製品	538	420	40

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 ₂	80%Ar+20%CO ₂		
下 向	0.9	120~130	26~29	24~27	20	15~25
	1.2	180~200	30~32	28~30		
	1.6	220~240	30~32	28~30		
立向上進	0.9	60~80	21~24	20~23	20	15~25
	1.2	110~140	22~24	21~23		