WEL FCW 316ULC

JIS Z 3323 TS316L-FC0
AWS A5.22 E316LT0-1

主用途：SUS316L の溶接

特徴及び用途

WEL FCW 316ULC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、溶着金属の炭素含有量を0.020％以下に抑えているため、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。したがって粒界腐食や孔食を受け易い過酷な腐食環境での溶接に用いられます。又、原子力配管やSUS316Lクラッド鋼などの溶接にも最適です。

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-FC0	≦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	0.018	0.62	1.25	0.010	0.007	11.90	18.76	2.60	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 %
TS316L-FC0	≧485	—	≧25
製　品	536	414	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	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