

## 主用途：SUS317、317L の溶接

### 特徴及び用途

WEL FCW 317LT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、WEL FCW 316LTよりもMo含有量が約1%多くなっていますので、硫酸、亜硫酸および有機酸などに対する耐食性が一段と優れています。  
尚、混合ガス（80%Ar+20%CO<sub>2</sub>）専用ワイヤがあります。

### 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
TS317L-FB0	≤0.04	≤1.0	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	12.0 ～14.0	18.0 ～21.0	3.0～4.0	≤0.75
製 品	0.026	0.75	1.15	0.025	0.006	12.40	19.50	3.52	0.02

### 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 %
TS317L-FB0	≥520	—	≥18
製 品	558	443	41

### 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	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		