

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%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
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 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		