主用途: SUS321、347 の溶接

特徴及び用途

WEL FCW 347LT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 347Tよりも炭素含有量を低くして耐粒界腐食性を改善しています。SUS321やSUS347の溶接、同クラッド鋼のクラッド部の溶接に使用されます。また、溶接後応力除去焼鈍を必要とする場合の溶接にも適します。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 (%)

			С	Si	Mn	Р	S			Nb+Ta		Cu
	TS3471	L-FB0	≤0.04	≦1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0 ~11.0	18.0 ~21.0	8×C ~1.0	≤0.75	≤0.75
	製		0.029	0.47	1.35		0.003				0.02	0.06

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 %	
TS347L-FB0	≥520	_	≥25	
製品	570	410	44	

標準溶接条件

•	K 1 (H.20) (1)									
	冷拉次軸	ワイヤ径	溶接電流	アー	· ク電圧(V)	シールド	エクス テンション (mm)			
	溶接姿勢	$(mm \phi)$	(A)	100%CO ₂	80%Ar+20%CO ₂	ガス流量 (ℓ/min)				
		0.9	120~130	26~29	24~27					
	下 向	1.2	180~200	30~32	28~30	20	15~25			
		1.6	220~240	30~32	28~30					
	去南上淮	0.9	60~80	21~24	20~23	20	15~25			
	立向上進	1.2	110~140	22~24	21~23	20				