

### 主用途：SUS321、347の溶接

#### 特徴及び用途

WEL FCW 347T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、ニオブ添加により炭素が安定化されており、Cr炭化物が析出しにくく、耐粒界腐食性に優れています。また高温特性も優れており、SUS321やSUS347の溶接に用いられます。

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

3-14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	Nb+Ta	Mo	Cu
TS347-FB0	≤0.08	≤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
製品	0.058	0.51	1.43	0.021	0.002	10.20	19.40	0.77	0.02	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 %
TS347-FB0	≥520	—	≥25
製品	632	477	34

#### 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	1.2	180~200	30~32	28~30	20	15~25
	1.6	220~240	30~32	28~30		
立向上進	1.2	110~140	22~24	21~23	20	15~25