

### 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<br>~11.0 | 18.0<br>~21.0 | 8×C<br>~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<br>(mmφ) | 溶接電流<br>(A) | アーク電圧(V)            |                          | シールド<br>ガス流量<br>(ℓ/min) | エクステンション<br>(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            |