

WEL SUB 308 × WEL SUB F-8

主用途：SUS304

規 格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶 着 金 属	Z 3324 YWS308	—
ワ イ ヤ	Z 3321 YS308	A5.9 ER308
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 308とWEL SUB F-8はオーステナイト系ステンレス鋼のサブマージーク溶接材料で、化学機器、化学容器、各種プラント、ステンレス鋼建築構造物などの溶接に用いられます。溶接作業性、溶着金属の耐食性および機械的性質も良好であり、優れた耐溶接割れ性を有します。

作 業 注 意

1. 開先内の異物、湿気、油脂などは完全に除去して下さい。
2. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にして下さい。
3. 良好な耐食性を得るために低入熱で溶接して下さい。
4. フラックスの再乾燥は250～300℃で1時間以上行って下さい。
5. 拘束応力の大きな厚板溶接では、初層および2層目の割れの防止に **WEL SUB F-8M** フラックスを使用して下さい。

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
YWS308	≤0.08	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	9.0～11.0	18.0～21.0
製 品	0.054	0.61	1.87	0.022	0.005	9.62	19.97

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 %
YWS308	≥520	—	≥30
製 品	603	411	39

3

ステンレス鋼・サブマージーク