

WEL SUB 308HTS × WEL SUB F-8H

主用途：SUS304、304H

3

規格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶 着 金 属	Z 3324 YWS308	—
ワ イ ヤ	Z 3321 YS308H	A5.9 ER308H
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 308HTSとWEL SUB F-8Hはオーステナイト系ステンレス鋼のサブマージアーク溶接材料で、高温で使用するためフェライト量を3～8%と低めにコントロールし、その他PやSなどの不純物元素を規制し、クリープラプチャ特性の改善および溶接割れ感受性を低く抑えた溶接材料です。FCC装置、ステンレスモノマープラント用の反応器および配管などに使用されています。

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. フラックスの再乾燥は250～300℃で1時間以上行って下さい。

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	0.053	0.51	2.03	0.016	0.004	10.06	19.51

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	582	400	36