WEL SUB 308L × WEL SUB F-8

主用途：SUS304、304L

規　格

区　　分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶 着 金 属	Z 3324 YWS308L	—
ワ　イ　ヤ	Z 3321 YS308L	A5.9 ER308L
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 308Lと**WEL SUB F-8**は低炭素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、炭素含有量が低いため溶着金属は溶接したままの状態でも耐粒界腐食性に優れています。したがって耐食性を必要とし、溶接した後に固溶化熱処理のできないような場所の溶接に適します。

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
YWS308L	≦0.04	≦1.00	0.5～2.5	≦0.04	≦0.03	9.0～12.0	18.0～21.0
製 品	0.028	0.57	1.91	0.023	0.006	10.12	20.18

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 %
YWS308L	≧480	—	≧30
製 品	566	387	41