

WEL SUB 308LA × WEL SUB F-8A

主用途：SUS304、304L

3

ステンレス鋼・サブマージアーク

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 308LAとWEL SUB F-8Aは液体ヘリウム、液体水素、液体窒素および液化天然ガス（LNG）の装置、設備、配管などに用いられ、ガス事業法、電気事業法などの低温靱性要求に対応した溶接材料です。溶着金属中のフェライト含有量を低くコントロールしていますので優れた低温衝撃性能が得られます。

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。
4. 高温割れなどの防止のために低入熱で溶接して下さい。

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	0.027	0.83	1.87	0.032	0.004	10.70	18.87

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 %	吸収エネルギー (-196℃) J	横膨出 (-196℃) mm
YWS308L	≧480	—	≧30	—	—
製 品	536	360	44	46	0.72