WEL SUB 312×WEL SUB F-8

主用途：異材溶接用

規　格

区　　分	該当規格	
	JIS	AWS
溶着金属	Z 3324 YWS312	—
ワ　イ　ヤ	Z 3321 YS312	A5.9 ER312
フラックス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 312と**WEL SUB F-8**は29Cr-9Niの組成を有しており、一般のオーステナイト系ステンレス鋼に比べフェライト量が高く、溶接割れ感受性が低いことから異種金属の溶接や大きく希釈される部分の溶接に使用されます。又、この溶接材料は同一組成の鋳鋼品の溶接に用いられます。ただし、二相合金ですので高温での使用は好ましくありません。

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. 炭素鋼母材の過度の溶け込みは避けて下さい。

溶着金属の化学成分の一例（%）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
YWS312	≦0.15	≦1.00	0.5～2.5	≦0.04	≦0.03	8.0～10.5	28.0～32.0
製　品	0.092	0.71	1.96	0.021	0.008	9.52	29.25

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 %
YWS312	≧660	—	≧17
製　品	783	699	21