

WEL SUB 316 × WEL SUB F-6

主用途：SUS316

3

規格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶 着 金 属	Z 3324 YWS316	—
ワ イ ヤ	Z 3321 YS316	A5.9 ER316
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 316とWEL SUB F-6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、WEL SUB 308とWEL SUB F-8よりもニッケル量が多くモリブデンも含有しているため硫酸、希硫酸など非酸化性の酸に対する耐食性が優れております。

又、高温でのクリープ抵抗が高いことから、耐熱用途の溶接にも使用されます。

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. 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-6M** 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	Mo
YWS316	≤0.08	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	11.0 ～14.0	17.0 ～20.0	2.0～3.0
製 品	0.052	0.78	1.45	0.025	0.005	12.08	19.57	2.35

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 %
YWS316	≥520	—	≥25
製 品	554	376	39