

# WEL SUB 316CuL × WEL SUB F-6

主用途：SUS316J1、316J1L

## 規格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶着金属	Z 3324 YWS316LCu	—
ワイヤ	Z 3321 YS316LCu	A5.9 ER316LCu
フラックス	Z 3352 SACG2	—

## 特徴及び用途

WEL SUB 316CuLとWEL SUB F-6は銅を2%前後添加した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0.04%以下と低く、溶接したままの状態でも粒界腐食や孔食に対し、優れた抵抗性を示します。又、銅を含んでいるために濃度の高い硫酸に対しても抵抗性の強い溶接部が得られます。

## 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. 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	Cu
YWS316LCu	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	11.0 ～16.0	17.0 ～20.0	1.2 ～2.75	1.0～2.5
製 品	0.027	0.55	1.53	0.024	0.007	12.92	19.46	2.19	1.98

## 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 %
YWS316LCu	≥480	—	≥30
製 品	560	408	35

3

ステンレス鋼・サブマージアーク