

WEL SUB 316L × WEL SUB F-6

主用途：SUS316、316L

規 格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶着金属	Z 3324 YWS316L	—
ワイヤ	Z 3321 YS316L	A5.9 ER316L
フラックス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 316LとWEL SUB F-6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。従って、排煙脱硫装置、肥料プラント、食品化学装置など化学的腐食環境をはじめ、海洋雰囲気など過酷な耐食性が要求される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-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
YWS316L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	11.0 ～16.0	17.0 ～20.0	2.0～3.0
製 品	0.025	0.45	1.59	0.023	0.004	12.29	19.06	2.33

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 %
YWS316L	≥480	—	≥30
製 品	540	339	42

3

ステンレス鋼・サブマージアーク