WEL SUB 316ULC × WEL SUB F-6

主用途：SUS316L

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 316ULCと**WEL SUB F-6**は、溶着金属の炭素含有量を0.025%以下におさえたウルトラ低炭素ステンレス鋼のサブマージアーク溶接材料です。従って、粒界腐食の受けやすい過酷な腐食環境での溶接に用いられます。又、原子力配管やSUS316Lクラッド鋼などの溶接にも最適です。

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	0.015	0.76	2.08	0.014	0.003	12.08	19.66	2.20

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	544	410	45