

WEL SUB 316ULC × WEL SUB F-6

主用途：SUS316L

3

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