

WEL SUB 317L × WEL SUB F-6

主用途：SUS317、317L

3

規格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶 着 金 属	Z 3324 YWS317L	—
ワ イ ヤ	Z 3321 YS317L	A5.9 ER317L
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 317L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、WEL SUB 316LとWEL SUB F-6よりもモリブデン含有量が約1%多くなっていますので、硫酸、亜硫酸および有機酸などに対する耐食性が一段と優れています。

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
YWS317L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	12.0 ～16.0	18.0 ～21.0	3.0～4.0
製 品	0.031	0.73	1.37	0.014	0.005	13.97	19.27	3.64

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 %
YWS317L	≥480	—	≥25
製 品	585	414	35