WEL SUB 317L × WEL SUB F-6

主用途：SUS317、317L

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