

WEL SUB 347 × WEL SUB F-7

主用途：SUS321、347

規格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶 着 金 属	Z 3324 YWS347	—
ワ イ ヤ	Z 3321 YS347	A5.9 ER347
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

特徴及び用途

WEL SUB 347とWEL SUB F-7はニオブ添加により、炭素が安定化されており、クロム炭化物が析出しにくく、耐粒界腐食性に優れています。又、高温特性も優れており、SUS321やSUS347の溶接に用いられます。

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。

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Nb
YWS347	≤0.08	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	9.0～11.0	18.0 ～21.0	8×C ～1.0
製 品	0.046	0.55	1.68	0.025	0.003	9.82	19.54	0.62

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 %
YWS347	≥520	—	≥25
製 品	621	454	37

3

ステンレス鋼・サブマージアーク