

# WEL SUB 347L × WEL SUB F-7

主用途：SUS321、347

3

## 規格

区 分	該 当 規 格	
	JIS	AWS
溶 着 金 属	Z 3324 YWS347L	—
ワ イ ヤ	Z 3321 YS347L	A5.9 ER347L
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—

## 特徴及び用途

WEL SUB 347LとWEL SUB F-7はWEL SUB 347とWEL SUB F-7よりも炭素含有量を低くして耐粒界腐食性を改善したサブマージアーク溶接材料です。SUS321やSUS347の溶接、同クラッド鋼のクラッド側の上盛溶接に使用されます。又、溶接後応力除去焼鈍を必要とする場合の溶接にも適します。

## 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
YWS347L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	≤0.04	≤0.03	9.0～11.0	18.0 ～21.0	8×C ～1.0
製 品	0.026	0.64	2.10	0.019	0.005	10.74	19.16	0.71

## 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 %
YWS347L	≥510	—	≥25
製 品	566	384	39