# WEL SUB 347L × 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 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 (%)

	С	Si	Mn	Р	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