

## 主用途：SUS317、317L

フラックス系統：ライム・チタニア型	識別色	端面：栗
溶接姿勢：全 姿勢		側面：—

## 特徴及び用途

WEL Z 317L は、スパッタの発生が少なく、ビード外観の美しいクリーンZタイプ<sup>®</sup>の被覆アーク溶接棒です。WEL Z 316Lよりもモリブデン含有量が約1%高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. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にしてください。
2. 溶接棒の再乾燥は200～250℃で1時間くらい行ってください。

## 溶着金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
ES317L	≤0.04	≤1.00	0.5～2.5	12.0～14.0	18.0～21.0	3.0～4.0
製品	0.033	0.50	1.67	12.34	20.20	3.30

## 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 %
ES317L	≥520	—	≥20
製品	596	—	37 *

\* 標点距離を試験片直径の4倍(4D)で測定した伸び値

## 溶接電流値 (AC &amp; DC 棒 ⊕)

棒径(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
棒長(mm)	300	350	350	350	
電流範囲(A)	下向	55～80	70～120	100～150	150～220
	立向 上向	50～70	65～105	85～135	—