

主用途：SUS304、304L の溶接

特徴及び用途

WEL FCW 308LTは低炭素オーステナイト系ステンレス鋼フラックス入りワイヤで、スラグの剥離が優れている汎用タイプとビードの白いWHITEタイプがあります。炭素含有量が低いため溶着金属は溶接したままの状態でも耐粒界腐食性に優れています。したがって耐食性を必要とし、溶接した後に固溶化熱処理の出来ないような場所の溶接に適します。

尚、混合ガス（80%Ar+20%CO₂）専用ワイヤがあります。

作業注意

3-14ページを参照して下さい。

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
TS308L-FB0	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0 ~12.0	18.0 ~21.0	≤0.75	≤0.75
製品	0.025	0.63	1.25	0.022	0.008	9.68	19.70	0.06	0.03

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 %
TS308L-FB0	≥520	—	≥25
製品	561	384	42

標準溶接条件

溶接姿勢	ワイヤ径 (mmφ)	溶接電流 (A)	アーク電圧(V)		シールド ガス流量 (ℓ/min)	エクステンション (mm)
			100%CO ₂	80%Ar+20%CO ₂		
下 向	0.9	120~130	26~29	24~27	20	15~25
	1.2	180~200	30~32	28~30		
	1.6	220~240	30~32	28~30		
立向上進	0.9	60~80	21~24	20~23	20	15~25
	1.2	110~140	22~24	21~23		