

## 主用途：SUS316の溶接

### 特徴及び用途

WEL FCW 316Tは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。WEL FCW 308TよりもNi量が多くMoも含有しているため硫酸、希硫酸など非酸化性の酸に対する耐食性が優れております。又、高温でのクリープ抵抗が高いことから、耐熱用途にも使用されます。

### 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
TS316-FB0	≤0.08	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	11.0 ~14.0	17.0 ~20.0	2.0~3.0	≤0.75
製品	0.054	0.53	1.03	0.024	0.004	11.90	19.60	2.62	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 %
TS316-FB0	≥520	—	≥25
製品	563	441	38

### 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 <sub>2</sub>	80%Ar+20%CO <sub>2</sub>		
下 向	1.2	180~200	30~32	28~30	20	15~25
	1.6	220~240	30~32	28~30		
立向上進	1.2	110~140	22~24	21~23	20	15~25