

## S-316L・R

JIS Z 3221 ES316L-16  
AWS A5.4 E316L-16該当

低炭素18%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼用 ライムチタニヤ系 棒端色…緑

## 特 長

溶着金属の化学成分は18%Cr-12%Ni-2%Moで、C量が低く、溶接のままで粒界腐食に対する安定性が優れています。

## 用 途

化学工業プラントなどに用いられる低炭素18%Cr-12%Ni-2%Mo鋼(SUS316Lなど)の溶接。

## 溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に150～250℃で約60分乾燥してください。
- ②開先内の油脂、ごみなどの汚れは完全に除去してください。
- ③過度のウィービングは溶接欠陥の原因になりますので、ウィービング幅は棒径の約2.5倍以内にしてください。またアークの長さはできるだけ短く保ってください。

## 溶 接 姿 勢



## ■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.03	0.30	1.51	0.024	0.011	12.4	18.7	2.34

## ■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
560	41

## ■溶着金属のクリープラプチャ強度

試験温度 ℃	1000hrクリープラプチャ強度 MPa
650	140
732	57

## ■耐食性

5%硫酸腐食試験(腐食減量) g/m <sup>2</sup> ・hr	6.0以下
--	-------

## ■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
棒長(mm)	250	300	350	350	350
電流 範囲	下 向 40～50 上 向 35～45	55～70 45～60	80～100 70～90	110～140 100～130	140～170 —
(A) 立向上進	35～45	45～60	70～90	100～130	—

船級認定：NK

## S-317L・R

JIS Z 3221 ES317L-16該当  
AWS A5.4 E317L-16該当

低炭素18%Cr-12%Ni-3%Moステンレス鋼用 ライムチタニヤ系 棒端色……くり色

## 特 長

低炭素19%Cr-13%Ni-3.5%Moのオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒です。炭素量が少ないため、炭化物の析出による粒界腐食に強く、またMoの増加により、硫酸など非酸化性の酸や孔食に対して優れた耐食性を示します。

## 用 途

SUS317、317Lの溶接、石油化学工業や硫酸、亜硫酸、有機酸などの容器の溶接。

## 溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に150～250℃で約60分の乾燥を行なってください。
- ②とくに予熱は必要としません。
- ③開先内の油脂、ごみなどの汚れを充分に取り除いた後、アーク長をできるだけ短く保って溶接してください。

## 溶 接 姿 勢



## ■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.034	0.46	1.77	0.023	0.005	13.2	19.7	3.26

## ■溶着金属の機械的性質の一例

引張強さ MPa	伸 び %
610	35

## ■耐食性

硫酸・硫酸銅粒界腐食試験(180° 曲げ)	欠陥なし
-----------------------	------

## ■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
棒長(mm)	300	350	350	350
電流 範囲	下 向 55～75 立向上進 50～70	80～110 70～100	110～140 100～130	140～180 —
(A) 立向上進	50～70	70～100	100～130	—