

## S-308L・R

JIS Z 3221 ES308L-16  
AWS A5.4 E308L-16該当

低炭素18%Cr-8%Niステンレス鋼用 ライムチタニヤ系 棒端色……赤

## 特 長

溶着金属の化学成分は、19%Cr-9%Niで、C量が低く、溶接のままでも粒界腐食に対する安定性が優れています。

## 用 途

化学容器や繊維工業プラントなどに用いられる低炭素18%Cr-8%Ni鋼（SUS304L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過度のウィーピングは溶接欠陥の原因になりますので、ウィーピング幅は棒径の約2.5倍以内にとめてください。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
0.03	0.27	1.49	0.027	0.011	9.9	18.9

## ■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
560	46

## ■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	120

## ■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 圍 (△)	下 向	45~50	55~75	80~115	110~150	140~185
	上 向	35~45	45~65	70~90	100~130	—
	立向上進	35~45	45~65	70~90	100~130	—

## S-304N・R

18%Cr-8%Ni-0.2%Nステンレス鋼用 ライムチタニヤ系 棒端色…茶 棒横色…緑

## 特 長

溶着金属の化学成分は、308とほぼ同一の組成にNを含有していますので、母材と同程度の強度と耐食性が得られます。ステンレス協会規格（SAS54）AD308N2に該当します。

## 用 途

化学工業及び化学プラント装置の大型化に伴って開発された高強度ステンレス鋼 YUS®304N、NSSC®304N及びSUS304N1、SUS304N2の溶接用で、高温用途にも使用出来ます。

## 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過度のウィーピングは溶接欠陥の原因になりますので、ウィーピング幅は棒径の約2.5倍以内にとめてください。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	N
0.08	0.67	3.76	0.023	0.003	8.4	19.0	0.19

## ■溶着金属の機械的性質一例

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %
570	720	32

## ■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 圍 (△)	下 向	55~70	80~120	110~140	140~170
	上 向	45~60	70~90	100~130	—
	立向上進	45~60	70~90	100~130	—

「YUS」及び「NSSC」は日本製鉄株式会社の登録商標です。