

S-308・RX

JIS Z 3221 ES308-16
AWS A5.4 E308-26該当

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

特 長

溶着金属の化学成分は19%Cr-9%Niで、作業性、特に開先内1層目のスラグ除去が容易で、アークの集中性が良く、溶融速度も大きく、ビード外観も優れています。

用 途

化学機器、容器、プラントなどに用いられる最も一般的なオーステナイト系ステンレス鋼18%Cr-8%Ni鋼（SUS304など）の下向、水平すみ肉、横向往溶接。

溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に250～300℃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倍以内にとどめてください。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
0.05	0.72	0.78	0.017	0.013	9.6	19.5

■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
600	43

■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	400	400
電流範囲 △ 下 向	55～80	80～110	110～150	140～180
△ 水平すみ肉	55～80	80～110	110～150	140～180

S-308・R

JIS Z 3221 ES308-16
AWS A5.4 E308-16該当

18%Cr-8%Niステンレス鋼用 ライムチタニヤ系 棒端色…黄

特 長

溶着金属の化学成分は19%Cr-9%Niで、作業性、特にスラグのはく離性、アークの安定性が良く、スパッタも少なく、ビード外観も優れています。

用 途

化学機器、容器、プラントなどに用いられる最も一般的なオーステナイト系ステンレス鋼18%Cr-8%Ni鋼（SUS304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倍以内にとどめてください。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
0.05	0.36	1.35	0.020	0.008	9.8	19.2

■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
610	42

■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	130

■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	45～65	55～95	70～125	100～160	150～220
△ 上 向	40～60	50～85	65～105	85～135	—
△ 立向往進	40～60	50～85	65～105	85～135	—

船級認定：NK