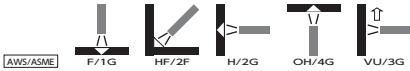
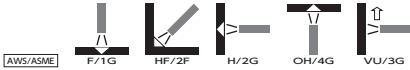
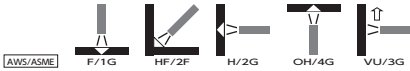
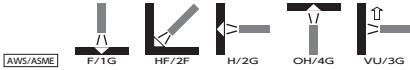


溶着金属の化学成分一例(%)									溶着金属の機械的性質一例	
C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Nb	N	その他	引張強さ MPa	伸び %
0.03	0.33	1.61	13.7	18.5	2.4	—	—	Cu:1.60	570	36
0.023	0.38	1.54	11.9	19.2	2.3		0.15		610	39
0.13	0.35	2.01	35.6	15.7	—	—	—	—	530	29
0.026	0.78	1.61	10.2	19.3	—	0.40	—	—	590	39
0.05	0.56	1.40	9.57	19.72	—	0.34	0.10	—	670	55

ステンレス鋼用被覆アーク溶接棒

銘柄	規格		特長・用途	製造 寸法 mm	棒 端 色	棒 横 色
	JIS	AWS				
S-316CL・R	Z 3221 ES316LCu-16 該当	—	硫酸のような非酸化性溶液に耐食性が良好で、溶接のままでも耐粒界腐食性に優れています。SUS316J1Lの溶接に適しています。	2.6 3.2 4.0 5.0	灰	—
	溶接姿勢					
S-316LN・R	—	—	316Lに窒素を添加したもので、強度が高く、耐食性が良好です。SUS316N SUS316LNの溶接に使用します。	2.6 3.2 4.0 5.0	緑	赤
	溶接姿勢					
S-330・R	Z3221 ES330-16 該当	A5.4 E330-16 該当	SUH330、SCH-16の溶接に使用します。耐高温酸化、耐熱衝撃性が要求される箇所の溶接に使用します。	2.6 3.2 4.0 5.0	灰	—
	溶接姿勢					
S-347L・R	Z 3221 ES347L-16 該当	A5.4 E347-16 該当	347の低炭素系の溶接材料で、SUS 321、SUS347のクラッド鋼の溶接に使用します。	2.6 3.2 4.0 5.0	青	青
	溶接姿勢					
S-347AP・R	—	—	石油精製の脱硫装置に使用される、耐オキシ化酸SCCに優れた、銅管347APの溶接に使用します。溶接後熱処理なしでも耐SCC性に優れています。	2.6 3.2 4.0 5.0	薄青	白
	溶接姿勢	