

S-347・R

JIS Z 3221 ES347-16
AWS A5.4 E347-16該当

18%Cr-9%Ni-Nb及び18%Cr-9%Ni-Tiステンレス鋼用 ライムチタニヤ系 棒端色……青

特 長

19%Cr-10%Ni-Nbのオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒です。Nbがクロム炭化物の析出を防ぐため、溶接のままで粒界腐食に対する安定性はS-308L・Rよりも優れており耐熱性も良好です。

用 途

SUS347、321、などのステンレス鋼の溶接。

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	Nb
0.05	0.37	1.58	0.018	0.008	9.7	20.4	0.68

■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
670	38

■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
電流範圍 (A)	下向	55~75	80~115	100~145	140~190
	立向上進 上向	50~70	70~100	100~130	—

S-170

耐孔食ステンレス鋼用 ライム系 棒端色……銀 棒横色……緑

特 長

溶着金属の化学成分はYUS[®]170鋼とほぼ同一の25%Cr-14%Ni-1%Mo-0.3%Nで耐孔食性に優れています。被覆はライム系で全姿勢溶接が容易です。

用 途

排煙脱硫装置、汚泥処理装置、高温用途（セメントプラント等）などのプラントに用いられ、耐孔食性に優れた25%Cr-13%Ni-1%Mo-0.3%N（YUS170、NSSC[®]170）SUS317J2の溶接。

溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に300～350℃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アーークの長さはできるだけ短く保ってください。
- ④溶接金属のフェライト量は2%前後で、通常のステンレス棒に比べ低めになっていますので、特に初層溶接ではクレータ割れが発生する場合があります。初層溶接の場合はクレータ処理するか、グラインダでは取り除くようにしてください。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N
0.04	0.69	1.73	0.025	0.005	14.5	24.8	0.75	0.28

■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
760	36

■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(A)	下 向	55~80	80~115	110~160	140~185
	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。