

主用途：SUS321、347 の溶接

特徴及び用途

WEL FCW 347LT は、オーステナイト系ステンレス鋼フラックス入りワイヤで、WEL FCW 347T よりも炭素含有量を低くして耐粒界腐食性を改善しています。SUS321やSUS347の溶接、同クラッド鋼のクラッド部の溶接に使用されます。また、溶接後応力除去焼鈍を必要とする場合の溶接にも適します。尚、混合ガス（80%Ar+20%CO₂）専用ワイヤがあります。

作業注意

3-16 ページを参照して下さい。

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Nb+Ta	Mo	Cu
TS347L-FB0	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	9.0 ~11.0	18.0 ~21.0	8×C ~1.0	≤0.75	≤0.75
製 品	0.029	0.47	1.35	0.020	0.003	10.40	18.90	0.62	0.02	0.06

溶着金属の機械的性質の一例

	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %
TS347L-FB0	≥520	—	≥25
製 品	570	410	44

標準溶接条件

溶接姿勢	ワイヤ径 (mmφ)	溶接電流 (A)	アーク電圧(V)		シールド ガス流量 (ℓ/min)	エクス テンション (mm)
			100%CO ₂	80%Ar+20%CO ₂		
下 向	0.9	120~130	26~29	24~27	20	15~25
	1.2	180~200	30~32	28~30		
	1.6	220~240	30~32	28~30		
立向上進	0.9	60~80	21~24	20~23	20	15~25
	1.2	110~140	22~24	21~23		