

KS-308L, KS-308EL

低炭素18%Cr-8%Niステンレス鋼用

JIS ES308L-16
AWS E308L-16
端面色別 赤色、赤色
側面色別 -、黄色

用途

SUS304、304Lの溶接。

使用特性

適量のフェライトを含む低炭素19Cr-9Niのオーステナイト組織で、ワレ感受性が低く、機械的性質にすぐれた溶着金属が得られます。耐熱性と耐食性が良好で、炭素含有量が少ないためクロム炭化物の析出が少なく、溶接のままでも耐粒界腐食性が優れています。

KS-308ELは炭素含有量を0.030%以下に抑えた極低炭素型溶接棒で、とくに耐粒界腐食性にすぐれ、溶接後の溶体化処理ができないような場合の溶接に適しています。

作業要領

- (1)ブローホールの発生と耐食性の低下を防ぐため、溶接箇所の油脂類や汚れを完全に除去してください。
- (2)溶接歪みを少なく、溶着金属の性能を発揮するため、できるだけ低い電流を使用しアーク長を短く保ち、過度のウイーピングを避けるように溶接してください。
- (3)溶接棒は使用前に150～200℃で30～60分間、再乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
KS-308L	0.033	0.40	1.85	0.022	0.007	10.35	19.59
KS-308EL	0.024	0.63	1.62	0.023	0.005	10.29	19.67

溶着金属の機械的性質一例 (溶接のまま)

	引張強さ (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V 0℃ (J)
KS-308L	567	46	101
KS-308EL	545	42	103

溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒十)

棒径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
棒長 (mm)	300	350	350	350
電流範囲 (A)	50～80	80～120	110～150	140～190