

# KS-316

## 18%Cr-12%Ni-2%Moステンレス鋼用

JIS ES316-16  
AWS E316-16  
端面色別 白色

### 用途

SUS316の溶接。軟鋼とステンレス鋼の溶接。硬化肉盛の下盛溶接。

### 使用特性

適量のフェライトを含む18Cr-12Ni-2Moのオーステナイト組織の溶着金属が得られ、スパッターが少なく、スラッグの剥離性など溶接作業性が良好です。ワレ感受性が低く、Moを含んでいるため、優れた耐熱性、耐食性および高温での機械的性質を示します。

### 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)溶接歪を少なく、溶着金属の性能を発揮するため、できるだけ低電流を使用し、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	Mo
0.06	0.43	1.78	0.024	0.008	12.31	19.33	2.26

### 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)
590	43	85

### 溶着金属の耐食性一例

5%硫酸溶液腐食試験	5.4 g/m <sup>2</sup> ·hr
------------	--------------------------

### 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)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
棒長 (mm)	250	300	350	350	350	400
電流範囲 (A)	30～50	50～80	80～120	110～150	140～190	180～230