

# KS-347, KS-347L

18%Cr-9%Ni-Nb, 18%Cr-8%Ni-Tiステンレス鋼用

JIS ES347-16 ES347L-16  
AWS E347-16  
端面色別 青色、青色  
側面色別 -、黄色

## 用途

SUS321、SUS347の溶接。耐熱、耐食ライニングの溶接。

## 使用特性

19Cr-9Ni-Nbのオーステナイト組織の溶着金属が得られ、Nbを含んでいるため高温強度と耐熱性および耐粒界腐食性に優れています。KS-347Lは極低炭素タイプで、溶接のままで、さらに優れた耐食性、耐粒界腐食性を発揮します。高温ワレの危険性がややありますので注意してください。

## 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	Nb+Ta
KS-347	0.05	0.44	1.73	0.019	0.007	10.06	19.93	0.68
KS-347L	0.032	0.40	1.84	0.020	0.005	9.88	20.34	0.55

## 溶着金属の機械的性質一例 (溶接のまま)

	引張強さ (MPa)	伸び <sup>o</sup> (%)
KS-347	638	38.4
KS-347L	596	44

## 溶着金属の耐食性一例 (KS-347)

5%硫酸溶液腐食試験	5.6 g / m <sup>2</sup> · hr
硫酸・硫酸銅腐食試験 (JIS G 0575)	180° 曲げ欠陥なし

## 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