

# ステンレス鋼用被覆アーク溶接棒

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面   側面 色別	使用特性 および 用途	溶着金属の化学成分一例 (%)										溶着金属の機械的性質一例			腐食試験 その他	溶接棒の 棒径×棒長 (m/m)	適正電流範囲 ACまたは DC溶接棒⑤ (Amp)
				C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	その他	引張強さ (MPa)	伸び %	衝撃値 2V 0°C (J)				
<b>KS-320L</b>	ES320LR-16 E320LR-16	桃色   白色	20Cr-34Ni-2Mo-3Cu-Nbのカーベンター20合金系オーステナイト組織の溶着金属が得られ、硝酸など酸化性酸および硫酸など非酸化性酸に対する耐食性に優れています。溶接のままの状態でも耐粒界腐食性や耐孔食性が良好で厳しい腐食環境で使用される箇所の溶接に適しています。  カーベンター20合金の溶接。	0.027	0.29	1.88	0.016	0.006	34.51	20.09	2.46		Cu 3.32 Nb+Ta 0.30	548	40		5%硫酸溶液 腐食試験 1.2 (g/m <sup>2</sup> ·hr)		
<b>KS-2553</b>	ES2553-16 E2553-16	金色   赤色	25Cr-8Ni-3Mo-Cuのオーステナイト+フェライトの2相組織の溶着金属で、Cuを含んでいるためさらに優れた耐食性、とくに海水に対する耐応力腐食ワレ性や耐孔食性を発揮します。  CD-4MCuステンレス鋳鋼の溶接。 海水を使用する熱交換器、ポンプ、ケーシング、淡水化プラントなどの溶接。	0.03	0.37	0.84	0.021	0.006	7.80	25.45	3.38		Cu 1.92 N 0.21	910	27	65		3.2φ×350ℓ 4.0φ×350ℓ 5.0φ×350ℓ	80~120 110~150 140~190
<b>KS-330</b>	ES330-16 E330-16	橙色	15Cr-35Niの完全オーステナイト組織の溶着金属が得られ、高温強度と耐熱、耐食、耐酸化性に優れています。高温ワレを防ぐため、母材が過熱しないように連続溶接を避け、バス間温度を低く保ってください。  SUH330、耐熱鋳鋼の溶接。 バーナーノズルなど耐熱耐酸化性を要求される部品の溶接。	0.20	0.35	2.15	0.019	0.007	35.25	16.42				537	34				
<b>KS-1682</b>	ES16-8-2-16 E16-8-2-16	白色   黄色	16Cr-8Ni-2Moのオーステナイト組織の溶着金属が得られ、耐熱耐食性ならびに高温域における強度や延性に優れています。  高温高圧ボイラーチューブなど耐熱耐食部品の溶接。	0.07	0.29	1.78	0.019	0.003	8.85	15.83	1.84			625	43	80			