

KS D7014 E316L-16
AWS A5.4 E316L-16
JIS Z3221 ES316L-16

S-316L.16N

극저탄소 18%Cr-12%Ni-Mo 스테인리스강용

라임티타니아계

특 성

- ① 극저탄소의 오스테나이트 조직을 나타내고 작업성과 용접성이 대단히 우수합니다.
- ② 특히 S-316.16N에 비해 탄소가 낮으므로 입계부식 저항성이 우수합니다.

용 도

극저탄소 18% Cr-12% Ni-Mo 스테인리스강(STS 316L)의 용접

작업상 주의

- ① 개선탄내의 기름이나 스케일 등은 완전히 제거해 주십시오.
- ② 아크 길이는 가능한 짧게 잡으십시오.
- ③ 용접전류는 가능한 한 저전류를 사용하십시오.
- ④ 용접봉은 사용전에 350°C에서 1시간 재건조하여 주십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

인 장 강 도 MPa(kgf/mm ²)	연 신 율 (%)
557 (57)	45.2

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.02	0.75	1.10	0.032	0.015	11.9	18.5	2.4

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지 름 (mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	
봉 길 이 (mm)	300	300	350	350	350	
전 류 (A)	F	25~55	50~85	70~115	95~150	135~180
	V-up & OH	20~50	45~80	65~110	85~135	-

용접자세



1G 2F 3G 4G

승 인

KR, ABS, LR, BV, DNV, NK, CWB
TÜV, CE, DB, CCS

포 장

Packet : 5kg
Carton : 20kg-4 X 5kg