

# WM-316L

For Welding of Extra Low Carbon 18%Cr-12%Ni-2.5Mo Stainless steel



JIS D316L-16  
AWS E316L-16

## คุณสมบัติ

WM-316L เป็นลวดเชื่อมสแตนเลสประเภท โลหะไททาเนีย ซึ่งเนื้อโลหะเชื่อมออสเทนไนติก มีส่วนผสมของ 19%Cr-12%Ni-2%Mo และมีปริมาณคาร์บอนต่ำ จึงมีความสามารถทนทานต่อการกัดกร่อนของกรดต่างๆ ได้ดีเยี่ยม

## Description

WM-316L is a lime-titania type stainless steel electrode which gives an extra low carbon 19%Cr-12%Ni-2Mo austenitic stainless deposited metal. As the carbon content is lower than that of 316 type, the deposited metal prevents itself from intercrystalline corrosion caused by separation of chromium carbide and also has an excellent creep strength.

## การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็กสแตนเลสชนิด AISI316L

## Application

Main used for welding of AISI316L stainless steel.

## ข้อแนะนำในการเชื่อม

1. ทำความสะอาดแนวที่จะเชื่อมให้ปราศจากคราบน้ำมันและคราบสกปรก
2. ให้ระยะเชื่อม ห่างน้อยที่สุดเท่าที่สามารถทำได้
3. ไม่ควรใช้กระแสไฟสูงหรือต่ำจากที่ระบุในตาราง

## Instructions for welding

1. Clean weld area in order to prevent from decreasing corrosion resistibility by interblending carbon to the deposited metal.
2. The welding current should be used as low possible.
3. The arc length should be as short as possible.

## TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.032	0.23	1.80	0.024	0.011	13.00	18.85	2.35

## TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL (%)

Tensile Strength				Elongation			
565 N/mm <sup>2</sup>		57.6 kg/mm <sup>2</sup>		41.8 %			

## RECOMMENDED CURRENTS: Amp.(AC Oor DC+)

Size(mm)	Diameter	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	5.0
	Length	250	300	350	350	350	350
Current Range	F	20~50	50~80	70~110	100~150	130~180	160~210
	V, OH	15~45	45~75	65~105	95~145	—	—