

ステンレス鋼  
Stainless Steel

ニッケル・ニッケル合金  
Ni & Ni Alloy

銅・銅合金  
Cu & Cu Alloy

その他 金属  
for Other Metals

# GFW317L\*

規格/JIS TS317L-FC0  
AWS E317LT0-1該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW317Lは、GFW316LよりもMoが多く添加されており、耐孔食、耐粒界腐食性にすぐれていますので、漂白関係の分野でSUS317、SUS317Lの溶接に使用されます。

●使用上の要点 Notes on Usage

○資料F 2をご参照下さい。

●溶着金属の化学成分 Chemical Composition of All Weld Metal (%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
JIS 規格	≤0.04	≤1.0	0.5~2.5	≤0.04	≤0.03	12.0 ~16.0	18.0 ~21.0	3.0 ~4.0	≤0.5
一 例	0.021	0.60	1.32	0.021	0.005	13.20	19.04	3.48	0.03

●溶着金属のフェライト量 Ferrite Content of All Weld Metal

方 法	Schaeffler 組織図による	DeLong 組織図による	Ferrite Scope による
一 例	8.2%	13.5FN	16%

●溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	5D 伸び %	吸収エネルギー J
JIS 規格	—	520≤	20≤	—
一 例	423	589	35.0	59 (0℃)

●溶着金属の耐食性 (一例) Corrosion Resistance of All Weld Metal (Typical)

○5%硫酸腐食試験 5% Sulfuric Acid Test : 5.12g/m<sup>2</sup>・h

○硫酸・硫酸銅腐食試験 Copper Sulfate-Sulfuric Acid Test (650℃×2h)  
: 180° 曲げ欠陥発生なし 180° bend without any defects