

# KST-316L-15

KS D 7014 E316L-15  
 AWS A5.4 E316L-15  
 JIS Z 3221 E316L-15

오스테나이트계 STS강용  
 (저탄소, 18%Cr-12%Ni-Mo강용)

## 라임티타니아계

### ■ 용도

KST-316과 동일한 용도로 사용되며, 고도의 내식성 및 내열성을 요구하는 오스테나이트 스테인리스강의 용접, 용체화 처리가 불가능한 곳의 용접, AISI (STS) 316L, STS 316의 용접.

### ■ 특성

용접작업성이 우수한 라임티타니아계 저탄소, 18%Cr-12%Ni-2%Mo 스테인리스 용접 재료로 고온에서의 내산화성 및 고온 Creep성이 우수할 뿐만 아니라 낮은 탄소함량으로 인해 내입계부식성이 뛰어나며 용접전원으로는 직류전류가 사용가능합니다.

### ■ 작업의 요점

- ① 용접봉이 흡습한 경우, 사용전에 반드시 300~350°C에서 1시간정도 재건조한 후 사용하여 주십시오.
- ② 아아크의 길이는 가능한 한 짧게 유지하여 주십시오.
- ③ 운봉폭은 봉경의 2.5배 이내가 바람직합니다.

### ■ 용착금속의 화학성분의 일례 (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.40	1.21	19.2	11.4	2.3

### ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

인장강도 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	연신율 (%)	5% $H_2SO_4$ (황산)
590 (60)	39	5.0g/m <sup>2</sup> · hr

### ■ 제품치수 및 용접전류 범위 (DC+)

봉경 (mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	
봉장 (mm)	250	300	350	350	350	
전류범위 (A)	하향	40~50	55~70	80~100	110~150	140~170
	입향 · 상향	35~45	45~60	70~90	90~130	-

### ■ 용접자세



### ■ 인증기관