

오스테나이트계 STS강종  
(저탄소, 18%Cr-12%Ni-Mo강종)

KS D 7014 D316L-16  
AWS A5.4 E316L-16  
JIS Z 3221 D316L-16

# KST-316L

## 라임티타니아계

### ■ 용도

KST-316과 동일한 용도로 사용되며, 고도의 내식성 및 내열성을 요구하는 오스테나이트계 스테인리스강의 용접용, 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 탄소함유량으로 인해 내입계부식성이 뛰어납니다. 용접전원으로는 직류 및 교류전류 모두 사용이 가능합니다.

### ■ 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	0.72	1.08	18.4	12.5	2.3

### ■ 용착금속의 기계적 성질의 일례

인장강도 N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	연신율 (%)	5%HzSO <sub>4</sub> (황산)
540 {55}	43	5.0g/m <sup>2</sup> · hr

### ■ 제품치수 및 용접전류 범위 (AC 또는 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 입향 · 상향 35~45	55~70 45~60	80~110 70~90	120~150 90~130	140~180 -

### ■ 용접자세



### ■ 인증기관

ABS, BV, CWB, DNV, GL, KR, LR, TUV