

## 主用途：SUS329J3L、UNS S31803

フラックス系統：ライム・チタニア型	識別色	端面：赤
溶接姿勢：全 姿勢		側面：緑

## 特徴及び用途

WEL 329J3L はオーステナイト・フェライト系二相ステンレス鋼被覆アーク溶接棒です。

WEL 25-5に比べMoやN含有量が高く、塩化物や石油掘削用海水環境で優れた耐食性を示します。SUS323LやASTM UNS S31304等のリーン二相ステンレス鋼の溶接にも使用されます。

## 作業注意

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にしてください。
2. 溶接棒の再乾燥は300～350℃で1時間くらい行ってください。

## 溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	N
ES2209	≤0.04	≤1.00	0.5～2.0	7.5 ～10.5	21.5 ～23.5	2.5～3.5	≤0.75	0.08 ～0.20
製品	0.025	0.32	1.22	9.05	23.00	3.24	0.15	0.15

## 溶着金属の機械的性質の一例

	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び <sup>o</sup> %
ES2209	≥690	—	≥15
製品	816	670	24

## 溶接電流値（AC &amp; DC 棒 ⊕）

棒径(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
棒長(mm)	300	350	350	350	
電流範囲(A)	下向	55～70	80～110	110～140	145～180
	立向上向	50～60	75～90	105～130	—