

## 主用途：SUS329J4L、UNS S32750

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：青

### 特徴及び用途

WEL 329J4L 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。UNS S32750等のスーパー二相ステンレス鋼やSUS329J4Lの溶接に使用されます。WEL 329J3LよりもCr、Mo、N含有量が高く、耐孔食性、耐応力腐食割れに優れており、塩化物や海水環境においてより優れた耐食性を示します。このため、塩化物環境下や海水淡水化機器の溶接に用いられます。

### 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	W	PRE*
ES329J4L	≤0.04	≤1.0	0.5～2.5	8.0 ～11.0	23.0 ～27.0	3.0～4.5	≤1.0	0.08 ～0.30	≤2.5	—
製品	0.027	0.28	0.73	9.63	25.45	4.01	0.01	0.25	<0.01	42.7**

※ PRE（耐孔食指数）：Cr+3.3Mo+16N

※※PRE：40以上

### 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 %
ES329J4L	≥690	—	≥15
製品	905	743	25

### 溶接電流値（AC & 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	55～80	70～120	100～150	150～200
	立向上向	50～70	65～105	85～135	—