

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 | — |