

主用途：SUS329J3L、UNS S31803 の溶接

特徴及び用途

WEL FCW 329J3Lは、オーステナイト・フェライト系二相ステンレス鋼フラックス入りワイヤで、MoやN含有量が高く高強度の溶着金属が得られます。又、塩化物や石油堀作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

3-14ページを参照して下さい。

溶着金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	PRE*
TS2209-FC0	≤0.04	≤1.0	0.5 ~2.0	≤0.04	≤0.03	7.5 ~10.0	21.0 ~24.0	2.5 ~4.0	≤0.75	0.08 ~0.20	—
製品	0.021	0.60	1.34	0.022	0.004	8.88	23.68	3.02	0.07	0.17	36.4

※PRE(耐孔食指数)：Cr+3.3Mo+16N

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 ^o %
TS2209-FC0	≥690	—	≥15
製品	828	650	28

標準溶接条件

溶接姿勢	ワイヤ径 (mmφ)	溶接電流 (A)	アーク電圧(V)		シールド ガス流量 (ℓ/min)	エクステンション (mm)
			100%CO ₂	80%Ar+20%CO ₂		
下 向	1.2	180~200	30~32	—	20	15~25
立向上進	1.2	110~140	22~24	—	20	15~25

・溶接入熱は20kJ/cm以下を推奨します。