WEL FCW 329J3L

JIS Z 3323 TS2209-FC0
AWS A5.22 E2209T0-1/4

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 %
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。