

WEL SN-5

主用途：NSSMC-NAR-SN-5

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

特徴及び用途

WEL SN-5 は 27Cr-8.5Ni-N の組成を有し、フェライトとオーステナイトの割合が 1 : 1 の二相組織を示します。85% 以上の沸騰濃硝酸に対して優れた耐食性を有し、NSSMC-NAR-SN-5 鋼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 200～250℃ 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	N
製品	0.019	0.75	1.04	8.76	26.99	0.13

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 %
製品	771	659	26 *

* 標点距離を試験片直径の 4 倍 (4D) で測定した伸び値

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	55～70	70～110	110～140	150～180
	立向上向	40～60	70～90	105～130	—

3

ステンレス鋼・被覆アーク