

WEL SUB 329J3L × WEL SUB F-25

主用途：SUS329J3L、UNS S31803

規格

区 分	該 当 規 格		(参考) JIS/AWS 化学成分準用	
	JIS	AWS	JIS	AWS
溶 着 金 属	—	—	Z 3221 ES2209	A5.4 E2209
ワ イ ヤ	Z 3321 YS2209	A5.9 ER2209	—	—
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—	—	—

(参考) JIS 及び AWS に該当規格が無い場合 JIS Z 3221 及び AWS A5.4 の化学成分を準用

特徴及び用途

WEL SUB 329J3L と WEL SUB F-25 はオーステナイト・フェライト系二相ステンレス鋼のサブマージアーク溶接材料で、強度が高く、塩化物や石油掘削用海水環境で優れた耐食性を示します。SUS323L や ASTM UNS S31304 等のリン二相ステンレス鋼の溶接にも使用されます。

作業注意

1. 開先内の異物、湿気、油脂などは完全に除去して下さい。
2. 原則として予熱は行いません。
3. フェライト組織のシグマ相脆化を抑制するため、パス間温度は100℃以下を目安に行ってください。
4. 良好な耐食性を得るために低入熱で溶接して下さい。
5. フラックスの再乾燥は250～300℃で1時間以上行って下さい。

溶着金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N
JIS Z 3221 ES2209	≤0.04	≤1.00	0.5 ～2.0	≤0.04	≤0.03	7.5 ～10.5	21.5 ～23.5	2.5 ～3.5	≤0.75	0.08 ～0.20
AWS A5.4 E2209	≤0.04	≤1.00	0.5 ～2.0	≤0.04	≤0.03	8.5 ～10.5	21.5 ～23.5	2.5 ～3.5	≤0.75	0.08 ～0.20
製 品	0.023	0.51	1.52	0.021	0.006	9.02	22.33	3.10	0.14	0.14

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 %
JIS Z 3221 ES2209	≥690	—	≥15
AWS A5.4 E2209	≥690	—	≥20
製 品	796	620	28

3

ステンレス鋼・サブマージアーク