WEL SUB 329J4L × WEL SUB F-26

主用途：SUS329J4L、UNS S32750

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 ES329J4L	A5.4 E2594
ワ　イ　ヤ	Z 3321 YS2594	A5.9 ER2594	—	—
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—	—	—

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

特徴及び用途

WEL SUB 329J4L と WEL SUB F-26 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す。WEL SUB 329J3L と WEL SUB F-25 よりもクロム、モリブデン、窒素含有量が高く、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. 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下さい。
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	PRE※
JIS Z 3221 ES329J4L	≦0.04	≦1.0	0.5 ～2.5	≦0.040	≦0.030	8.0 ～11.0	23.0 ～27.0	3.0 ～4.5	≦1.0	0.08 ～0.30	—
AWS A5.4 E2594	≦0.04	≦1.00	0.5 ～2.0	≦0.04	≦0.03	8.0 ～10.5	24.0 ～27.0	3.5 ～4.5	≦0.75	0.20 ～0.30	—
製　品	0.028	0.36	0.71	0.016	0.006	9.34	25.01	3.88	0.06	0.22	41.3※※

※　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 %
JIS Z 3221 ES329J4L	≧690	—	≧15
AWS A5.4 E2594	≧760	—	≧15
製　品	846	666	26