

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等のリール二相ステンレス鋼の溶接にも使用されます。

作 業 注 意

3-16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。