

主用途：SUS329J4L の溶接

特徴及び用途

WEL FCW 329J4L 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、溶着金属のPRE*値を40以上としているのでスーパー二相ステンレス鋼やSUS329J4Lの溶接に使用されます。WEL FCW 329J3LよりもCr、Mo、N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すぐ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

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*
TS329J4L-FC0	≤0.04	≤1.0	0.5 ～2.0	≤0.04	≤0.03	8.0 ～11.0	23.0 ～27.0	2.5 ～4.0	≤1.0	0.08 ～0.30	—
製 品	0.021	0.72	0.79	0.020	0.004	9.77	25.67	3.66	0.07	0.16	40.3**

※ 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 %
TS329J4L-FC0	≥690	—	≥15
製 品	872	713	23

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。