

# CS-329J3L, CS-329J4L

JIS TS2209-FB0、TS329J4L-FB0  
AWS E2209T0-1、-4、E2594T0-1、-4

## オーステナイト・フェライト二相ステンレス鋼用

### 用途

SUS329J3L、329J4Lオーステナイト・フェライト二相ステンレス鋼の溶接。

### 使用特性

22Cr-8Ni-3Mo-Nおよび25Cr-10Ni-4Mo-Nのオーステナイトとフェライトの二相合金ステンレス鋼の溶着金属が得られるCO<sub>2</sub>溶接用フラックス入りワイヤで、耐応力腐食ワレに強く耐孔食性や耐塩化物性、耐海水性に優れています。

### 作業要領

- (1)CO<sub>2</sub>溶接機を用い、シールドガスは炭酸ガスまたは(Ar+CO<sub>2</sub>)の混合ガスを使用してください。ガス流量は15~25ℓ/minが適当です。
- (2)ブローホールの発生と耐食性の低下を防ぐため、溶接箇所油脂類や汚れを完全に除去してください。
- (3)溶接歪を少なく、溶着金属の性能を発揮させるため、できるだけ低電流で過度のウイーピングを避けるように溶接してください。
- (4)スラッグの巻込みを防止するため、後退法で溶接してください。

### 溶着金属の化学成分一例(%)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N
CS-329J3L	0.025	0.30	1.27	0.013	0.002	9.15	21.94	3.28	0.02	0.17
CS-329J4L	0.033	0.50	1.04	0.021	0.003	9.94	25.22	3.92	0.04	0.18

### 溶着金属の機械的性質一例

	引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び <sup>a</sup> (%)	衝撃値 2V ℃ (J)
CS-329J3L	860	623	30	102
CS-329J4L	895	669	25	98

### 溶着金属の耐食性一例

	5%硫酸腐食試験 (gr/m <sup>2</sup> ·hr)	硫酸・硫酸銅腐食試験 (JIS G 0575)
CS-329J3L	1.7	180° 曲げ欠陥なし
CS-329J4L	0.9	180° 曲げ欠陥なし

### 溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件 (DCワイヤ十)

ワイヤ径 (mm)	溶接電流 (Amp)	溶接電圧 (V)	ワイヤ突出長さ (mm)
1.2	100~220	23~35	10~20
1.6	180~350	25~37	15~25