

MT-329W

二相ステンレス鋼用

用 途

SUS329J1・SUS329J3L・SUS329J4L 及び同等成分の二相合金ステンレス鋼の溶接。耐食性・耐応力腐食割れ性・耐孔食性が要求される箇所の溶接。

使用特性

1. MT-329Wは24Cr-8Ni-3Mo-W-Nの溶着金属が得られるCO₂溶接用フラックス入りワイヤです。
2. 溶着金属はオーステナイト+フェライトの二相組織を示し、耐食性・耐孔食性・耐応力腐食割れなどに優れた性能を示します。

作業要領

1. 溶接施工にあたっては“MT- ステンレスの溶接上の注意事項”(462頁)を参照して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	W	N
0.020	0.52	0.49	7.79	25.03	2.97	0.31	0.31	0.13

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
863	21

適正溶接条件(DCワイヤ+)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	シールドガス
1.2	100~220	10~20	CO ₂