

S-DP3

JIS Z 3221 ES329J4L-16

25%Cr二相ステンレス鋼用 特殊系 棒端色…金

特 長

25%Cr系二相ステンレス鋼の溶接に用いられます。
溶接のままで、適切なフェライト、オーステナイト相のバランスが取れており、耐海水性に優れています。
溶接は、オーステナイト系ステンレス鋼と同様な溶接性能を有しています。

用 途

SUS329J4L及びDP3 (UNS S31260) の溶接。

溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に150～200℃で約60分の乾燥を行なってください。
- ②溶接施工はオーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304) などと同様の条件で行なえます。
- ③予熱は必要ありません。
- ④溶接後熱処理については、475℃ぜい性、シグマぜい性が起こり、溶接部の靱性が低下しますので、行わないでください。

溶 接 姿 勢



■溶接金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	W	N	PREW
0.035	0.42	0.80	0.021	0.005	0.49	8.8	25.37	3.14	0.28	0.15	39

(注) PREW = Cr + 3.3(Mo + 0.5W) + 16N

■溶着金属の機械的性質一例

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	フェライト量 %
700	850	20	38

■耐食性一例

65%硝酸腐食試験(ヒューイ試験)	0.09g/m ² /hr
-------------------	--------------------------

■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)	2.6	3.2	4.0
棒長(mm)	300	350	350
電流範囲 (A)	下向、水平すみ肉	55～75	80～110
	立向上進、上向	50～70	70～100
		110～140	100～130

S-DP3W

25%Crスーパー二相ステンレス鋼用 特殊系 棒端色…牡丹

特 長

25%Cr系スーパー二相ステンレス鋼の溶接用。
従来の25%Cr系二相ステンレス鋼よりも耐食性を高めたもので、耐孔食指数、PREW (% Cr + 3.3x (% Mo + 0.5x % W) + 16x % N) が40以上を示し、耐海水性に優れています。
応力腐食割れに対しても抵抗性が高い材料です。

用 途

スーパー二相ステンレス鋼 DP3W (UNS S39274) の溶接。

溶接施工の要点

- ①溶接は、下向き及び水平すみ肉溶接で行なえます。
- ②溶接棒は使用前に150～200℃で約60分の乾燥を行なってください。
- ③溶接施工はオーステナイト系ステンレス鋼 (SUS304) などと同様の条件で行なえます。
- ④予熱は必要ありません。
- ⑤溶接後熱処理については、475℃ぜい性、シグマぜい性が起こり、溶接部の靱性が低下しますので、行わないでください。

溶 接 姿 勢



■溶接金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	W	N	PREW
0.035	0.34	0.78	0.011	0.002	0.46	8.80	25.35	3.07	2.07	0.25	43

(注) PREW = Cr + 3.3(Mo + 0.5W) + 16N

■溶着金属の機械的性質一例

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %
780	960	23

■耐食性一例

6%FeCl ₃ 孔食試験	CPT 60℃
--------------------------	---------

■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)	2.6	3.2	4.0
棒長(mm)	300	350	350
電流範囲(A)	下向、水平すみ肉	55～75	80～110
		110～140	100～130