

## S-308N2・R

JIS Z 3221 ES308N2-16該当

18%Cr-8%Ni-0.2%Nステンレス鋼用 ライムチタニヤ系 棒端面…茶 棒横色…緑

## 特 長

溶着金属の化学成分は、308とほぼ同一の組成にNを含有していますので、母材と同程度の強度と耐食性が得られます。ステンレス構造建築協会規格 (SSBS201) BD308N2に該当します。

## 用 途

建築構造物、化学工業及び化学プラント装置などに用いる高強度ステンレス鋼YUS®304N、NSSC®304N及びSUS304N1、SUS304N2の溶接。

## 溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に150～250℃で約60分乾燥してください。
- ②開先内の油脂、ごみなどの汚れは完全に除去してください。
- ③過度のウィーピングは溶接欠陥の原因になりますので、ウィーピング幅は棒径の約2.5倍以内にまとめてください。またアーークの長さはできるだけ短く保ってください。

## 溶 接 姿 勢



## ■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	N
0.06	0.45	2.55	0.028	0.004	9.3	23.4	0.17

## ■溶着金属の機械的性質一例

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %
560	710	38

## ■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		300	350	350	350
電流 範圍 (A)	下 向	55~75	80~110	110~150	140~185
	上 向	45~60	70~90	100~130	—
	立向上進	45~60	70~90	100~130	—

「YUS」及び「NSSC」は日本製鉄株式会社の登録商標です。

## S-309・R

JIS Z 3221 ES309-16  
AWS A5.4 E309-16該当

ステンレス鋼と軟鋼など異材継手及び22%Cr-12%Ni鋼用 ライムチタニヤ系 棒端面…黒

## 特 長

溶着金属の化学成分は24%Cr-13%Niで、フェライト量が多く割れ感受性が極めて低くなっています。

## 用 途

石油工業、化学工業、繊維工業などに用いられる22%Cr-12%Ni鋼 (SUS309S) の溶接。18%Cr-8%Ni鋼 (SUS304) と軟鋼や低合金鋼のような異種金属、18%Cr-8%Ni系クラッド鋼及び硬化型鋼の溶接後熱処理不可能な箇所の溶接。

## 溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に150～250℃で約60分乾燥してください。
- ②開先内の油脂、ごみなどの汚れは完全に除去してください。
- ③過度のウィーピングは溶接欠陥の原因になりますので、ウィーピング幅は棒径の約2.5倍以内にまとめてください。またアーークの長さはできるだけ短く保ってください。

## 溶 接 姿 勢



## ■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.06	0.33	1.51	0.020	0.006	13.2	24.2

## ■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸 び %
590	37

## ■溶着金属のクリープラプチャ強度

試験温度 ℃	1000hrクリープラプチャ強度 MPa
650	120

## ■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		250	300	350	350	350
電流 範囲 (△)	下 向	45~70	55~95	70~125	100~160	150~220
	上 向	40~60	50~85	65~105	85~135	—
	立向上進	40~60	50~85	65~105	85~135	—

船級認定：NK