

NC-39

JIS Z3221 D309-16
AWS A5.4 E309-16

用途

22%Cr-12%Niステンレス鋼（SUS309Sなど）の溶接。

ステンレス鋼と炭素鋼または低合金鋼との異材溶接。

SUS304クラッド鋼の合せ材側の下盛溶接。

炭素鋼、低合金鋼に308系ステンレス鋼溶接金属などを肉盛する場合の下盛溶接。

使用特性

オーステナイト組織に比較的多くのフェライトを含みますので割れ感受性が低く、溶接のままでも耐熱、耐食性に優れた溶着金属が得られます。また、合金量が多く、オーステナイトを主体とする安定した組織を示しますので、炭素鋼などの母材の希釈を受ける部分の溶接に適しています。

作業の要点

248ページを参照してください。

異材溶接については、582ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例（％）

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.08	0.53	1.50	0.020	0.003	12.72	23.97

○溶着金属の機械的性質の一例

0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
410	590	39	62

○溶着金属の耐食性の一例

65%硝酸試験（Huey試験） ipm		
溶接のまま	650 × 2 h ,AC	1050 × 30min ,WQ
0.00037	0.00046	0.00034

○製造寸法および識別色と船級認定

寸法 mm					識別色		船級認定
2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	棒端色	二次着色	
250	300	350	350	350	黒色	白色	NK, AB, LR, NV, BV, CCS