

PREMARC

NC-39L

PREMARC

NC-39MoL

NC-39L

JIS Z3221 D309L-16

AWS A5.4 E309L-16

NC-39MoL

JIS Z3221 D309MoL-16

AWS A5.4 E309LMo-16

用途

用于不锈钢与碳钢或低合金钢的异种钢焊接。

NC-39L:

复合钢板的覆层打底焊接。

在碳钢或低合金钢上堆焊308L不锈钢焊接金属等可用其作打底焊接。

NC-39MoL:

用于SUS316、SUS316L复合钢板的覆层打底焊接。

在碳钢或低合金钢上堆焊316、316L不锈钢焊接金属等可用其作打底焊接。

使用特性

因为奥氏体组织中含有较多的铁素体，故裂纹的敏感性低、焊态下可以得到优良的耐蚀性和耐热性的低碳钢熔敷金属。与309系的NC-39一样，适于焊接受碳钢等母材稀释的部位。

工艺要点

请参考252页。

有关异种钢材焊接，请参照576页。

○熔敷金属的化学成分一例(%)

品名	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
NC-39L	0.030	0.42	1.44	0.024	0.002	13.37	23.99	-
NC-39MoL	0.029	0.51	1.28	0.024	0.005	12.65	23.08	2.29

○熔敷金属力学性能一例

品名	屈服强度 N/mm ²	抗拉强度 N/mm ²	延伸率 %
NC-39L	471	580	42
NC-39MoL	450	630	41

○焊条尺寸及鉴别色

品名	尺寸 mm				鉴别色		船级认证
	2.6	3.2	4.0	5.0	尾部着色	二次着色	
NC-39L	300	350	350	350	黄绿色	浅蓝色	NK,NV,BV
NC-39MoL	300	350	350	350	银色	绿色	NK,AB