

PREMIARC™

**NC-36**

PREMIARC™

**NC-36L**

NC-36

JIS Z3221 D316-16

AWS A5.4 E316-16

NC-36L

JIS Z3221 D316L-16

AWS A5.4 E316L-16

**用途**

NC-36:用于焊接18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢(SUS316等)。

NC-36L:用于焊接低碳钢18%Cr-12%Ni-2%Mo不锈钢(SUS316L等)。

**使用特性**

因为奥氏体组织中含有适量的铁素体，故裂纹的敏感性低，焊接工艺性优良，焊接区不易产生缺陷。焊态下熔敷金属耐热性、耐腐蚀性优良，特别是在稀硫酸中的耐腐蚀性优良。

NC-36与308系的NC-38相比高温力学性能优良。

NC-36L因可得到低碳的熔敷金属，与316系的NC-36相比耐晶间腐蚀性能更好。

**工艺要点**

请参照252页。

## ○熔敷金属的化学成分一例(%)

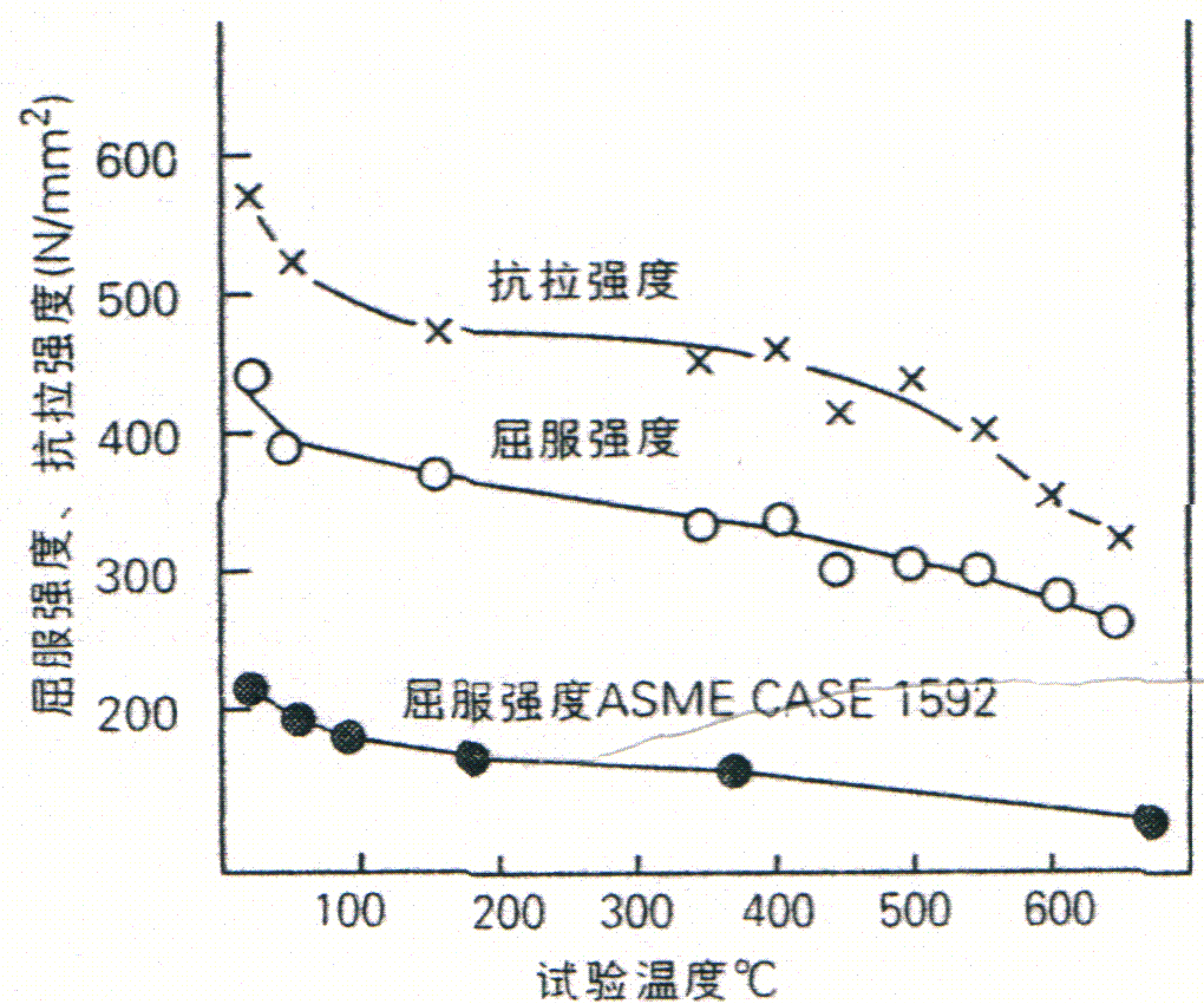
品名	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
NC-36	0.063	0.36	1.54	0.018	0.002	12.20	19.21	2.19
NC-36L	0.027	0.36	1.45	0.025	0.0016	11.72	19.15	2.14

## ○熔敷金属力学性能一例

品名	屈服强度 N/mm <sup>2</sup>	抗拉强度 N/mm <sup>2</sup>	延伸率 %	吸收功 J
NC-36	460	578	47	80
NC-36L	442	567	47	83

## ○高温强度

NC-36(焊态)



## ○焊条尺寸及鉴别色

品名	尺寸 mm					鉴别色		船级认证
	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	尾部着色	二次着色	
NC-36	250	300	350	350	350	白色	-	NK
NC-36L	250	300	350	350	350	绿色	-	NK,AB,LR,NV,BV,GL