

# NSS WCR

## フェライト系ステンレス鋼

代表成分: 24Cr-0.5Mo-Ti-Nb-Al-LCN

- Crを高めることにより、溶接時のArバックガスシールドを省略しても、溶接部隙間部の耐食性低下を低減できます。
- 温水缶体として実績のあるSUS444、SUS445J1と同等の耐食性を有します。
- SUS444やSUS445J1よりMoを低減しているため原料価格の変動影響は小さくなります。
- 高純度フェライト鋼で微量元素添加の調整により、缶体としての加工性溶接性も良好です。

## 用途例

- エコキュート用温水缶体
- エネファーム用温水缶体
- 電気温水器用缶体

## 耐食性

溶接時のArバックガスシールドを省略しても、溶接部隙間部の耐食性低下を低減できます。

### 耐食性

溶接部の耐隙間腐食性の評価結果

鋼種	Arバックガスシールド	
	有り	無し
NSS WCR	◎	○
SUS444	○	×
SUS445J1	○	×

最大侵食深さ

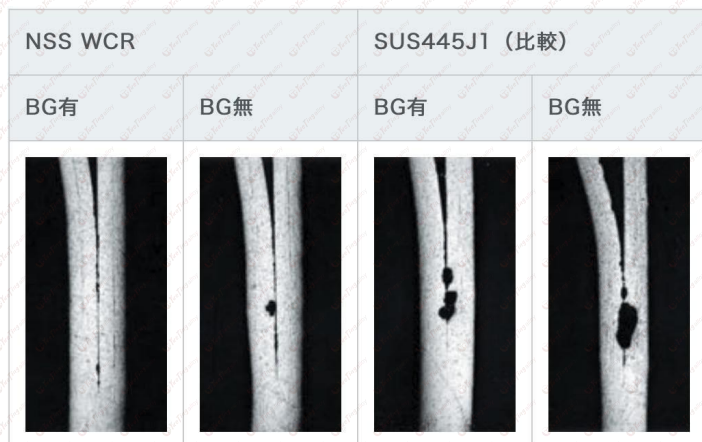
◎ : €0.1mm ○ : €0.3mm × : >0.3mm

### 試験条件

- Pt補助カソード浸漬試験(温水缶体向け耐食性試験)
- 2000ppm Cl<sup>-</sup>、80°C、30日

# NSS U-22 (スワンU-22) < SUS445J2 >

腐食試験後のNSS WCR溶接隙間部の腐食状況



● BG: バックガスシールド

## 化学成分

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Ti	Nb
NSS WCR	0.020 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	0.80 以下	23.00~ 25.00	0.30 ~ 0.80	0.025 以下	0.05 ~ 0.50	0.05 ~ 0.50

## 機械的性質

NSS WCRはSUS444、SUS445J1と同等の機械的性質を有します。

機械的性質例(板厚 0.8mm、No.2B仕上)

鋼種	耐力 (N/mm <sup>2</sup> )	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	伸び (%)	硬さ (HV)
NSS WCR	362	514	31	167
SUS444	368	516	31	173
SUS445J1	348	519	30	170

## 製造可能範囲

### 寸法

● 板厚: 0.3~2.0mm

### 表面仕上げ

● 仕上げ: No.2D、No.2B、No.4、HL