

主用途：鑄鉄（モネル系溶接棒）

フラックス系統：黒鉛系	識別色	端面：黄
溶接姿勢：全姿勢		側面：—

特徴及び用途

WEL MOC 70 はモネルを心線とした被覆アーク溶接棒で、アーク電圧を下げ母材に与える熱影響を出来るだけ少なくするために黒鉛系のフラックスを使用しております。従って母材の熱影響部も殆んど硬化せず予熱を行わずに溶接しても切削可能な溶接金属が得られます。

WEL NIC 100S、WEL NIC 60と同様に各様の鑄鉄の巣埋補修に使用されます。溶接作業性が良好ですが多層盛りを必要とする部分、接合、割れ補修にはWEL NIC 100SおよびWEL NIC 60をおすすめします。

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	S	Fe	Ni	Cu	Al
EC NiCu	≤1.7	≤1.0	≤2.5	≤0.04	≤5.0	50~75	残	—
製品	0.74	0.73	0.82	0.002	1.74	67.49	28.31	—

10
鑄鉄

溶接電流値（AC & DC 棒 ⊕）

棒径(mm)		2.6		3.2		4.0	
棒長(mm)		300		350		350	
電 流 範 囲 (A)	下向	AC	60~90	80~100	100~130		
		DC EP	60~85	75~90	90~120		
	立向 及び 上向	AC	55~85	70~90	90~120		
		DC EP	55~80	65~80	80~110		