WEL 13-4

主用途：13Cr-4Ni 鋳鋼用

フラックス系統：ライム型	識別色	端面：紫
溶接姿勢：全姿勢		側面：黄

特徴及び用途

WEL 13-4 は13Cr-4Niの組成を有するマルテンサイト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒です。WEL 410に比べ衝撃値が高く、低目の予熱やパス間温度で溶接ができます。

又、遅れ割れや焼戻し脆性が起こりにくく、腐食環境中でかつ高荷重負荷の下で運転される水車ランナー、ポンプの溶接、巣埋め、バルブシート面の肉盛溶接などに用いられます。

作業注意

1. 溶接割れ防止の為予熱およびパス間温度は150～250℃で行って下さい。
2. 溶接棒の再乾燥は300～350℃で1時間くらい行って下さい。
3. 後熱処理は610～630℃で行って下さい。

溶着金属の化学成分の一例（%）

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
製品	0.044	0.29	0.39	3.94	12.32	0.35

溶着金属の機械的性質の一例

後熱処理	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び%	吸収エネルギー（20℃）J	かたさHv
As-Welded	1160	950	3.6 *	34	365
620℃×5hr	928	740	18.2 *	67	299

＊標点距離を試験片直径の4倍(4D)で測定した伸び値

溶接電流値（AC & DC 棒⊕）

棒径(mm)		3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		350	350	350
電流範囲(A)	下向	80～110	110～140	150～180
	立向上向	75～90	110～130	—