

WEL 25M

主用途：NAR-20-25MTi 鋼

フラックス系統：ライム・チタニア型	識別色	端面：薄茶
溶接姿勢：全 姿勢		側面：薄茶

特徴及び用途

WEL 25M は22Cr-26Ni-5Mo-Nbの組成を有するオーステナイト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒で、NiおよびMo含有量が多いため、特にスラリーを含む磷酸の環境下では極めて優れた耐食性を示し、粒界腐食、孔食ならびに応力腐食割れに対しても優れた抵抗性を示します。

NAR-20-25MTi鋼の溶接に使用されます。

作業注意

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にして下さい。
2. 溶接棒の再乾燥は200～250℃で1時間くらい行って下さい。

溶着金属の化学成分の一例 (%)

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Nb+Ta
製品	0.036	0.48	1.59	26.57	22.59	5.17	0.51

溶着金属の機械的性質の一例

	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %
製品	615	437	37

溶接電流値 (AC & DC 棒 ⊕)

棒径(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
棒長(mm)	300	350	350	350	
電流範囲(A)	下向	55～70	70～110	110～140	145～180
	立向上向	45～60	65～90	100～130	—

3

ステンレス鋼・被覆アーク