

WEL 2RM2

主用途：13Cr-5Ni 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：赤

特徴及び用途

WEL 2RM2 は13Cr-5Ni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気遣いなく溶接ができます。又、遅れ割れや焼戻し脆性が起こりにくく、腐食環境中であつ高荷重負荷の下で運転される水車ランナーやポンプなどの溶接や巣埋めなどに使用されます。

作業注意

1. 溶接割れ防止の為予熱およびパス間温度は100～150℃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580～600℃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	0.039	0.33	0.40	5.09	11.74	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	1080	926	2.6 *	34	345
590℃×5hr	963	874	19.8 *	74	307

* 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	—