

WEL 410H

主用途：ランナー材・ラインパイプ用

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：白

特徴及び用途

WEL 410H は 12Cr-Ni-Cu 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 に比べて熱処理後の衝撃性能が高く、引張強さ、伸びも改善されておりますので、SCS 1 の様な 13Cr 鋳鋼の水車ランナーやプロペラなどの溶接および補修に用いられます。又、SUS403 や SUS410 の溶接にも使用されます。

作業注意

1. 溶接割れ防止の為予熱およびパス間温度は 200～250℃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 720～740℃（昇降温度 50℃ /hr max.）で行って下さい。

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Cu
製品	0.045	0.18	0.74	0.66	11.80	0.75

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 (10℃) J	かたさ Hv
730℃ × 2hr	640	538	25 *	55	198

* 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)	2.6	3.2	4.0	5.0	
棒長(mm)	300	350	350	350	
電流範囲 (A)	下向	55～70	80～110	110～140	150～180
	立向上向	50～60	75～90	110～130	—