

主用途：SUS890L、ASTM B625

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

特徴及び用途

WEL 904L は溶着金属の組成が20Cr-25Ni-5Mo-1.5Cuで完全オーステナイト組織を呈します。

耐酸性・耐孔食性に優れた高Ni、高Moステンレス鋼のSUS890L、ASTM B625用としてウラナスB-6、NAR-20-25LMCu、UHB 904Lなどの溶接に用いられます。

作業注意

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

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu
ES385	≤0.03	≤0.90	1.0～2.5	24.0～26.0	19.5～21.5	4.2～5.2	1.2～2.0
製品	0.023	0.32	1.72	25.56	21.11	4.7	1.49

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 %
ES385	≥520	—	≥28
製品	624	430	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	150～180
	立向上向	40～60	70～90	110～130	—