

WEL KM-1

主用途：極低温、非磁性オーステナイト系ステンレス鋼用

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

特徴及び用途

WEL KM-1 は完全オーステナイト組織を呈し低温靱性が優れていることから、極低温用機器の溶接や医療機器、加速器、核融合炉などの非磁性容器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
製品	0.058	0.43	7.38	12.22	17.32	0.68

溶着金属の機械的性質の一例

試験条件	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %	吸収エネルギー J
室温	536	395	43 *	122
-196℃	970	610	28 *	63

* 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	55～80	70～120	100～150	150～200
	立向上向	50～70	65～105	85～135	—

3

ステンレス鋼・被覆アーク