

# WEL EHK-40K1A

主用途：ACI HK、SCH 22

|                   |     |      |
|-------------------|-----|------|
| フラックス系統：ライム・チタニア型 | 識別色 | 端面：桃 |
| 溶接姿勢：全姿勢          |     | 側面：赤 |

## 特徴及び用途

WEL EHK-40K1Aは高炭素25Cr-20Ni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す。

炭素含有量が0.4%前後のHK耐熱鋼やSCH 22耐熱鋼の溶接に適しています。

溶着金属はオーステナイト組織を有し、耐熱鋼の中でも850～1000℃における機械的性質が優れているために、各種の加熱炉部品、コンベアロール、熱処理用炉、ラジアントチューブ、トレイ、スキッド、レール及び石油化学工業用のリフォーマチューブなどの反応装置に広く使われています。

## 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250～300℃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    |
|----|------|------|------|-------|-------|
| 製品 | 0.40 | 1.00 | 1.08 | 21.59 | 25.62 |

## 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 | 801      | 613        | 20 * |

\* 標点距離を試験片直径の4倍(4D)で測定した伸び値

## 溶着金属の高温引張性能一例

|          |       |       |        |
|----------|-------|-------|--------|
| 試験温度 ℃   | 760   | 871   | 982    |
| 引張強さ MPa | 319   | 197   | 169    |
| 伸び % *   | 7.1 * | 7.1 * | 11.1 * |

\* 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 | 100～140 | 150～170 |
|         | 立向上向 | 50～65 | 75～95  | 105～130 | —       |

4

耐熱ステンレス鋼