

WEL HM-40

主用途：HOM 耐熱鋼

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

4

耐熱ステンレス鋼

特徴及び用途

WEL HM-40 は高炭素 25Cr-35Ni-Mo の組成を有する耐熱、耐食性の良いオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒です。HK 鋼に比べ Cr および Ni 含有量が高くなっていますので、高温酸化、クリープ強度等がさらに優れたものになっております。HOM 鋼の溶接や、各種高温高压の反応管、加熱炉管の溶接に適します。

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 250～300℃ 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	0.39	0.89	1.38	35.74	25.93	1.22

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	758	580	10 *

* 標点距離を試験片直径の 4 倍 (4D) で測定した伸び値

溶接継手の高温引張性能一例

試験温度 ℃	760	871	982
引張強さ MPa	295	258	161
破断位置	母材	母材	母材

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	150～170
	立向上向	75～90	105～130	—