

# WEL MR-1

## 主用途：MO-RE1 耐熱鋼

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

### 特徴及び用途

WEL MR-1は高炭素25Cr-35Ni-W-Nbの組成を有する耐熱合金オーステナイト系ステンレス鋼被覆アーク溶接棒で、MO-RE1鋼の溶接に適しております。

また、870～1150℃におけるリフォーマチューブ、ラジアントチューブ及び各種炉内部品などに使用され、特に荷重を受ける設備装置の溶接に有効です。

### 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	W	Nb+Ta
製品	0.45	0.75	1.50	32.0	26.0	1.50	0.5

### 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	710	516	11 *

\* 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	419	255	175
伸び % *	15 *	17 *	20 *

\* 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)	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	75～95	105～130	—

4

耐熱ステンレス鋼