

主用途：インコネル 617、インコロイ 800 系

フラックス系統：ラ イ ム 型	識別色	端面：黄
溶接姿勢：全 姿 勢		側面：赤

特徴及び用途

WEL 117はニッケル-クロム-コバルト-モリブデン合金（インコネル617等）の溶接、それらと炭素鋼との異材溶接、炭素鋼への肉盛溶接に使用されます。800、800H、800HT、HK-40、HP、HPModifi等）の溶接にも使用されます。

作業注意

1. 原則として予熱はしません。
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	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Co	Al	Ti	Cr	Mo
ENiCrCoMo-1	0.05～0.15	≤3.0	≤5.0	≤0.020	≤0.015	≤1.0	≤0.5	Rem	9.0～15.0	20.0～22.5	≤0.6	20.0～26.0	8.0～10.0
製品	0.085	1.20	0.82	0.003	0.001	0.49	<0.01	Rem	11.79	0.16	0.16	23.69	9.27

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 %
ENiMo-7	≥620	400	≥22
製品	783	514	40

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	150～180
	立向上向	80～100	110～130	—