WEL 117

JIS Z 3224 ENi6117
AWS A5.11 ENiCrCoMo-1

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	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Co	Cr	Nb+Ta	Mo
ENiCrCoMo-1	0.05～0.15	0.3～2.5	≦5.0	≦0.03	≦0.015	≦0.75	≦0.5	Rem	9.0～15.0	21.0～26.0	≦1.0	8.0～10.0
製品	0.085	1.20	0.82	0.003	0.001	0.49	＜0.01	Rem	11.79	23.69	0.10	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 %
ENiCrCoMo-1	≧620	—	≧25
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	—