

主用途：インコネル 625、異材溶接用

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

特徴及び用途

WEL AC 112は交流及び直流（棒プラス）による溶接が可能で、ニッケル-クロム-モリブデン合金（インコネル625等）の溶接、ニッケル基合金と炭素鋼やステンレス鋼との異材溶接、炭素鋼への肉盛溶接に使用されます。使用温度が極低温から540℃の範囲への適用が推奨されており、9%ニッケル鋼の溶接にも使用されます。その他、耐食性に優れたスーパーオーステナイト系ステンレス鋼の溶接にも使われます。

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	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Nb+Ta	Mo
ENiCrMo-3	≤0.10	≤1.0	≤7.0	≤0.03	≤0.02	≤0.75	≤0.50	≥55.0	20.0 ~23.0	3.15 ~4.15	8.0 ~10.0
製品	0.068	0.59	2.58	0.006	0.001	0.16	0.02	62.0	22.02	3.42	8.91

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 %
ENiCrMo-3	≥760	—	≥30
製品	772	516	42

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	—