

主用途：インコネル、異材溶接用

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：緑

特徴及び用途

WEL AC 182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-鉄合金（インコネル600等）の溶接に使用されます。また、ニッケル基合金と炭素鋼やステンレス鋼の異材溶接、さらに炭素鋼への肉盛溶接にも使用されます。

作業注意

- 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。
- 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	Ti	Cr	Nb+Ta
ENiCrFe-3	≤0.10	5.0 ～9.5	≤10.00	≤0.03	≤0.015	≤1.0	≤0.50	≥59.0	≤1.0	13.0 ～17.0	1.0 ～2.5
製品	0.058	7.38	7.08	0.007	0.004	0.76	0.03	68.3	0.37	14.30	1.52

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 %
ENiCrFe-3	≥550	—	≥30
製品	631	386	35

溶接電流値（AC & DC 棒 ⊕）

棒径(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	
棒長(mm)	300	350	350	350	
電流範囲(A)	下向	50～80	90～120	120～150	150～180
	立向上向	45～65	65～110	85～130	—