

# WEL BND 82 × WEL BND F-82

## 規格

区 分	該 当 規 格		(参考) JIS/AWS 化学成分準用	
	JIS	AWS	JIS	AWS
溶 接 金 属 (3層目)	—	—	Z 3334 BNi6082	A5.14 EQNiCr-3
帯 状 電 極	Z 3334 BNi6082	A5.14 EQNiCr-3	—	—
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—	—	—

(参考) JIS 及び AWS に該当規格が無い場合、JIS Z 3334 及び AWS A5.14 の化学成分を準用

## 特徴及び用途

WEL BND 82とWEL BND F-82はインコネル82系のSAW法による溶接材料で、軟鋼、低合金鋼上に3層盛でJIS Z 3334 BNi6082およびAWS A5.14 EQNiCr-3相当成分の溶接金属が得られます。

## 作 業 注 意

1. フラックスの再乾燥は250～300℃で1時間以上行って下さい。
2. 溶接は出来るだけ水平姿勢で行うようにして下さい。

## 帯状電極の化学成分の一例 (%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Ti	Cr	Nb
WEL BND 82	0.020	3.36	0.97	0.006	0.004	0.06	0.01	73.61	0.51	20.01	2.51

## 3層目溶接金属の化学成分の一例 (%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Ti	Cr	Nb
BNi6082	≤0.10	2.5 ～3.5	≤3.0	≤0.03	≤0.015	≤0.5	≤0.5	≥67.0	≤0.7	18.0 ～22.0	2.0 ～3.0
EQNiCr-3	≤0.10	2.5 ～3.5	≤3.0	≤0.03	≤0.015	≤0.50	≤0.50	≥67.0	≤0.75	18.0 ～22.0	(Nb+Ta) 2.0～3.0
製 品	0.025	3.30	2.56	0.004	0.006	0.47	0.02	71.5	0.25	19.22	2.38

## 帯状電極の標準寸法

幅 (mm)	25	37.5	50	75
厚さ (mm)	0.4	0.4	0.4	0.4