

主用途：インコネル、異材溶接用

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

特徴及び用途

WEL DC 182は直流（棒プラス）専用の溶接棒です。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。割れ感受性が低く、原子力用途にも使用されます。

作業注意

1. 原則として予熱は行わず、バス間温度は150℃以下にしてください。
2. 溶接棒の再乾燥は300～350℃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	0.062	6.95	6.83	0.004	0.005	0.57	0.03	68.7	0.62	14.38	1.68

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	646	389	45

溶接電流値（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	60～80	90～120	120～150	150～180
	立向上向	45～65	70～110	85～130	—