

新製品

WEL ECOワイヤ(CO₂フリー)

WEL ECOワイヤは独自のワイヤ構造*によりシールドガスに100%アルゴンを使用してMIG溶接できるため、CO₂が発生しません。

特徴

- (1) 環境に優しい (CO₂が発生しません、ヒューム発生量大幅削減)
- (2) スラグが発生しない (ビード外観が綺麗、スパッタが少ない、酸洗容易、スラグの産廃処理不要)
- (3) 酸素量の低減 (溶着金属の酸素量が少ない、靱性が高い)

作業注意

1. 開先内の異物、湿気、油脂などは完全に除去して下さい。
2. 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。
3. シールドガスは100% Arを用いて下さい。

溶着金属の化学成分の一例 (%)

銘柄	該当規格 JIS Z 3335	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	Cr	Fe	Mo	Nb	Ti
		WEL ECO 82	TNi6082-MG0	0.006	0.24	3.09	0.001	0.001	73.12	0.01	20.18	0.54	0.01
WEL ECO 625	TNi6625-MG0	0.017	0.20	0.01	0.001	0.001	64.27	0.01	22.01	0.51	8.99	3.45	0.22

溶着金属の機械的性質の一例 (100% Ar)

銘柄	該当規格 JIS Z 3335	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %
		WEL ECO 82	TNi6082-MG0	665
WEL ECO 625	TNi6625-MG0	769	491	38

標準溶接条件 (100%Ar)

溶接姿勢	ワイヤ径 (mmφ)	パルス	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	シールド ガス流量 (ℓ/min)	エクステンション (mm)	トーチ角
下 向 横 向	1.2	有	100~260	19~32	20~30	15~20	後退角 0~20°
		無	170~260	26~34			
立向上進	1.2	有	90~150	16~22	20~30	15~20	—

※多層断面構造 (NEDO助成事業により開発)

5

ニッケル及びニッケル合金