新製品 WEL ECOワイヤ(CO_2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、CO_2が発生しません。

特　徴

(1) **環境に優しい**（CO_2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	2.72	0.23
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	419	43
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）