

# WEL

5

## ニッケル及びニッケル合金 肉盛溶接用帯状電極及び フラックス

## 5

## ニッケル及びニッケル合金

**肉盛溶接用帯状電極とフラックス**は高能率化を目的として原子力圧力容器、石油化学リアクターなど、各種化学プラントの耐食用途の肉盛溶接に使われます。

この方法は、サブマージアーク溶接法と同様の手法で行います。ただし、電極は従来のワイヤの代わりに幅 25～150mm、厚さ 0.4mm の帯状電極を用いて行うもので、高電流で溶接が出来るため作業能率が一段と向上致します。

溶接法としては、エレクトロスラグ溶接法 (ESW 法) 及びサブマージアーク溶接法 (SAW 法) があり ESW 法の方が希釈率が小さくなります。

### 肉盛溶接用帯状電極とフラックスの組み合わせ

溶接法	溶接金属の準用規格*			帯状電極の銘柄	フラックスの銘柄
	JIS	AWS	層数		
ESW	Z 3334 BNi6082	A5.14 EQNiCr-3	2層	WEL ESS 82	WEL ESB F-82
	Z 3224 ENi6625	A5.11 ENiCrMo-3	2層	WEL ESS 625	WEL ESB F-625
	Z 3224 ENi6276	A5.11 ENiCrMo-4	2層	WEL ESS HC-4	WEL ESB F-HC4
SAW	Z 3334 BNi6082	A5.14 EQNiCr-3	3層	WEL BND 82	WEL BND F-82

\* JIS及びAWSに該当規格が無い場合JIS Z 3334及びJIS Z 3224、AWS A5.14及びAWS A5.11の化学成分を準用

### フラックスの粒度および質量

溶接法	フラックスの銘柄	フラックスタイプ	粒度mesh(mm)	質量(kg)
ESW	WEL ESB F-82	ボンド	12×200 (1.40～0.07)	20
	WEL ESB F-625			
	WEL ESB F-HC4			
SAW	WEL BND F-82	ボンド	12×200 (1.40～0.07)	20