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

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替わりに幅 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**
SAW	Z 3334 BNi6082	A5.14 EQNiCr-3	3層	**WEL BND 82**	**WEL BND F-82**

＊JIS及びAWSに該当規格が無いため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			
SAW	WEL BND F-82	ボンド	12×200(1.40～0.07)	20