

WEL ESS 625 × WEL ESB F-625

規格

区 分	該 当 規 格		(参考) JIS/AWS 化学成分準用	
	JIS	AWS	JIS	AWS
溶 接 金 属 (2層目)	—	—	Z 3224 ENi6625	A5.11 ENiCrMo-3
帯 状 電 極	Z 3334 BNi6625	A5.14 EQNiCrMo-3	—	—
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 ESAAF2	—	—	—

(参考) JIS 及び AWS に該当規格が無いため JIS Z 3224 及び AWS A5.11 の化学成分を準用

特徴及び用途

WEL ESS 625 と WEL ESB F-625 はインコネル625系のESW法による溶接材料で、溶込みが浅く希釈が少ないため、軟鋼、低合金鋼上に2層盛で JIS Z 3224 ENi6625 および AWS A5.11 ENiCrMo-3 相当成分の溶接金属が得られます。

作 業 注 意

1. フラックスの再乾燥は250～300℃で1時間以上行って下さい。
2. 溶接は出来るだけ水平姿勢で行うようにして下さい。

帯状電極の化学成分の一例 (%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Nb	Mo
WEL ESS 625	0.02	0.02	1.61	0.002	0.001	0.10	0.02	63.5	21.75	3.64	8.64

2層目溶接金属の化学成分の一例 (%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Nb	Mo
ENi6625	≤0.10	≤2.0	≤7.0	≤0.020	≤0.015	≤0.8	≤0.5	≥55.0	20.0 ~23.0	3.0 ~4.2	8.0 ~10.0
ENiCrMo-3	≤0.10	≤1.0	≤7.0	≤0.03	≤0.02	≤0.75	≤0.50	≥55.0	20.0 ~23.0	(Nb+Ta) 3.15~4.15	8.0 ~10.0
製 品	0.022	0.01	2.06	0.006	0.001	0.52	0.02	63.6	21.40	3.22	8.60

帯状電極の標準寸法

幅 (mm)	25	37.5	50	75
厚さ (mm)	0.4	0.4	0.4	0.4