

WEL ESS 82 × WEL ESB F-82

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 3334 BNi6082	A5.14 EQNiCr-3
帯 状 電 極	Z 3334 BNi6082	A5.14 EQNiCr-3	—	—
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 ESAAF2	—	—	—

(参考) JIS 及び AWS に該当規格が無い場合、JIS Z 3334 及び AWS A5.14 の化学成分を準用

特徴及び用途

WEL ESS 82とWEL ESB F-82はインコネル82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 3334 BNi6082およびAWS A5.14 EQNiCr-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。

带状電極の化学成分の一例 (%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Ti	Cr	Nb
WEL ESS 82	0.003	3.2	0.1	0.002	<0.002	0.04	0.01	73.1	0.26	20.5	2.69

2層目溶接金属の化学成分の一例 (%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Ti	Cr	Nb
BNi6082	≤0.10	2.5 ～3.5	≤3.0	≤0.03	≤0.015	≤0.5	≤0.5	≥67.0	≤0.7	18.0 ～22.0	2.0 ～3.0
EQNiCr-3	≤0.10	2.5 ～3.5	≤3.0	≤0.03	≤0.015	≤0.50	≤0.50	≥67.0	≤0.75	18.0 ～22.0	(Nb+Ta) 2.0～3.0
製 品	0.004	2.78	1.11	0.004	0.003	0.49	<0.01	74.5	0.02	19.99	2.47

带状電極の標準寸法

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

5

ニッケル及びニッケル合金