

WEL ESS HC-4 × WEL ESB F-HC4

5

ニッケル及びニッケル合金

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 ENi6276	A5.11 ENiCrMo-4
帯状電極	Z 3334 BNi6276	A5.14 EQNiCrMo-4	—	—
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 3224 及び AWS A5.11 の化学成分を準用

特徴及び用途

WEL ESS HC-4 と WEL ESB F-HC4 はハステロイ C-276 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 ENi6276 および AWS A5.11 ENiCrMo-4 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	Co	Cr	Mo	V	W
WEL ESS HC-4	0.003	0.5	5.6	0.008	0.001	0.01	0.02	58.0	0.1	15.4	16.6	0.01	3.7

2層目溶接金属の化学成分の一例 (%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Co	Cr	Mo	V	W
ENi6276	≤0.02	≤1.0	4.0 ～7.0	≤0.020	≤0.015	≤0.2	≤0.5	≥50.0	≤2.5	14.5 ～16.5	15.0 ～17.0	≤0.4	3.0 ～4.5
ENiCrMo-4	≤0.02	≤1.0	4.0 ～7.0	≤0.04	≤0.03	≤0.2	≤0.50	Rem.	≤2.5	14.5 ～16.5	15.0 ～17.0	≤0.35	3.0 ～4.5
製品	0.008	0.35	6.32	0.008	0.001	0.16	0.02	57.1	0.07	14.99	16.00	0.02	3.54

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