

主用途：インコネル 625、異材溶接用

特徴及び用途

WEL FCW 625はインコネル系合金フラックス入りワイヤで、ニッケル-クロム-モリブデン合金（インコネル625等）の溶接、ニッケル基合金と炭素鋼やステンレス鋼との異材溶接、炭素鋼への肉盛溶接に使用されます。約540℃までの高温下で使用可能であり、その他、耐食性に優れたスーパーオーステナイト系ステンレス鋼の溶接にも使用されます。

作業注意

1. 開先内の異物、湿気、油脂などは完全に除去して下さい。
2. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にして下さい。
3. 溶接ヒュームの発生量が被覆アーク溶接棒に比べて多いので、防じんマスクを着用し、さらに換気にも充分配慮して下さい。
4. 開封後、長期間放置する場合は吸湿及び変質防止の為に、弊社梱包袋のアルミ箔にて保管して下さい。
5. シールドガスは80% Ar+20% CO₂を用いて下さい。

溶着金属の化学成分の一例（%）

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Ti	Cr	Nb+Ta	Mo
ENiCrMo3T0-4	≤0.10	≤0.50	≤5.0	≤0.02	≤0.015	≤0.50	≤0.50	≥58.0	≤0.40	20.0 ~23.0	3.15 ~4.15	8.0 ~10.0
製品	0.034	0.09	4.73	0.009	0.002	0.29	0.14	60.31	0.21	21.97	3.33	8.56

溶着金属の機械的性質の一例

	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %
ENiCrMo3T0-4	≥690	—	≥25
製品	766	470	40

標準溶接条件

溶接姿勢	ワイヤ径 (mmφ)	シールドガス組成	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	シールドガス流量 (ℓ/min)	エクステンション (mm)
下向	1.2	80% Ar+20%CO ₂	180~200	30~32	20	15~25