WEL FCW 9N

AWS A5.34 ENiCrMo23T0-4

主用途：9%ニッケル鋼の溶接

特徴及び用途

WEL FCW 9Nはハステロイ系合金フラックス入りワイヤで、極低温での靭性が優れている為、LNGの貯蔵タンク等に適用されている9%ニッケル鋼の溶接に使用されます。

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% CO_2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	Ni	Cr	Mo	W
ENiCrMo23T0-4	≦0.10	1.0～3.0	4.0～7.0	≦0.03	≦0.03	≦0.50	Rem.	12.0～14.5	12.0～14.0	2.0～3.5
製　品	0.020	2.60	4.57	0.009	0.005	0.08	63.40	12.51	12.50	2.62

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 %	シャルピー吸収エネルギー J（−196℃）
ENiCrMo23T0-4	≧690	—	≧25	—
製　品	724	451	46	95　99　97　　平均値　97

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