

主用途：インコネル 625、異材溶接用

特徴及び用途

WEL FCW A625は全姿勢溶接用の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、バス間温度は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及び100% CO₂を使用できます。

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
ENiCrMo3T1.4	≤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	0.033	0.39	4.03	0.005	0.002	0.30	0.04	61.60	0.28	20.97	3.58	8.37

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 %
ENiCrMo3T1.4	≥690	—	≥25
製品	775	496	43

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
横 向			160~180	27~29		
立向上進			120~160	23~26		