WEL FCW A625

AWS A5.34　ENiCrMo3T1-1/4
JIS Z 3335　TNi6625-PB1

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、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及び100% CO_2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		