

## 主用途：インコネル・異材溶接用

## 特徴及び用途

WEL FCW A82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-鉄合金（インコネル600等）の溶接に使用されます。

又、ニッケル基合金と炭素鋼やステンレス鋼との異材溶接、さらに炭素鋼への肉盛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% CO<sub>2</sub>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
ENiCr3T1-4	≤0.10	2.5 ~3.5	≤3.0	≤0.03	≤0.015	≤0.50	≤0.50	≥67.0	≤0.75	18.0 ~22.0	2.0 ~3.0
製品	0.034	2.92	1.38	0.004	0.004	0.18	0.02	72.30	0.32	21.04	2.46

## 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 %
ENiCr3T1-4	≥550	—	≥25
製品	670	385	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 <sub>2</sub>	180~200	30~32	20	15~25
横 向			160~180	27~29		
立向上進			120~160	23~26		