

## 主用途：9%ニッケル鋼

## 特徴及び用途

WEL FCW A9Nは全姿勢溶接用のハステロイ系合金のフラックス入りワイヤで、低温靱性が良好なので、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いません。
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箱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	Ni	Cr	Mo	W
ENiCrMo23T1-4	≤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	0.012	1.54	5.95	0.008	0.005	0.21	61.40	13.69	13.00	2.82

## 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℃)
ENiCrMo23T1-4	≥690	—	≥25	—
製品	700	447	39.0	108 106 108 平均値 107

## 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			150~180	26~29		
立向上進			120~160	23~26		