WEL FCW HC-22

AWS A5.34 ENiCrMo10T0-4
JIS Z 3335 TNi6022-BM0

主用途：ハステロイ C-22、ハステロイ C-276 の溶接

特徴及び用途

WEL FCW HC-22はハステロイ系合金フラックス入りワイヤで、WEL FCW HC-4の改良材です。ニッケル－クロム－モリブデン合金（ハステロイC-22、ハステロイC-276等）の溶接、同合金クラッド鋼のクラッド側の溶接、それらと炭素鋼や他のニッケル基合金との異材溶接、炭素鋼への肉盛溶接にも使用されます。酸化性および還元性の酸に対し優れた耐食性を示し、耐すき間腐食性および耐応力腐食割れ性にも優れており、塩素、ぎ酸、酢酸、無水酢酸および海水や塩水等の幅広い環境下で使用可能です。その為、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	Co	Cr	Mo	V	W
ENiCrMo10T0-4	≦0.02	≦1.0	2.0～6.0	≦0.03	≦0.015	≦0.2	≦0.50	Rem.	≦2.5	20.0～22.5	12.5～14.5	≦0.35	2.5～3.5
製　品	0.018	0.29	5.48	0.006	0.004	0.18	0.08	Rem.	0.5	21.00	13.70	0.02	3.14

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 %
ENiCrMo10T0-4	≧690	—	≧25
製　品	737	485	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_2	180～200	30～32	20	15～25