

## 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、硝酸、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<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	Co	Cr	Mo	V	W
ENiCrMo10T04	≤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 %
ENiCrMo10T04	≥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 <sub>2</sub>	180~200	30~32	20	15~25