

主用途：ハステロイ C-276、ハステロイ C の溶接

特徴及び用途

WEL FCW HC-4はハステロイ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（ハステロイ C-276、ハステロイ C等）の溶接、同合金と炭素鋼や他のニッケル合金との異材溶接に使用されます。酸化性および還元性の酸に対し優れた耐食性を示し、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% CO₂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
ENiCrMo4T04	≤0.02	≤1.0	4.0 ~7.0	≤0.03	≤0.03	≤0.2	≤0.50	Rem.	≤25	14.5 ~16.5	15.0 ~17.0	≤0.35	3.0 ~4.5
製品	0.013	0.26	6.14	0.008	0.003	0.18	0.08	Rem.	0.57	15.86	15.57	0.02	3.42

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 %
ENiCrMo4T04	≥690	—	≥25
製品	739	466	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