

## 主用途：ハステロイ B-2、ハステロイ B-3 の溶接

フラックス系統：ライム・チタニア型	識別色	端面：—
溶接姿勢：全 姿 勢		側面：—

## 特徴及び用途

WEL HB-3は、ニッケル-モリブデン合金（ハステロイ B-2、ハステロイ B-3等）の溶接、ニッケル-モリブデン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。

塩酸、硫酸、リン酸等の還元性の酸に対して良好な耐食性を有します。

## 作業注意

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にしてください。
2. 溶接棒の再乾燥は250～300℃で1時間くらい行ってください。

## 溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Co	Cr	Mo	W
ENiMo-10	≤0.02	≤2.0	1.0 ～3.0	≤0.04	≤0.03	≤0.2	≤0.50	Rem	≤3.0	1.0 ～3.0	27.0 ～32.0	≤3.0
製品	0.007	0.89	1.83	0.013	0.001	0.09	0.02	Rem	0.12	1.50	28.64	0.50

## 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 <sup>o</sup> %
ENiMo-10	≥690	—	≥25
製品	796	545	31

## 溶接電流値（AC &amp; DC 棒 ⊕）

棒径(mm)		3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		350	350	350
電流範囲(A)	下向	90～120	120～150	250～400
	立向上向	85～120	110～140	—