

主用途：ハステロイ C-22、ハステロイ C-276

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 HC-22はWEL HC-4の改良材で、低炭素のニッケル-クロム-モリブデン合金（ハステロイC-22、C-276）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。

酸化性及び還元性に対し優れた耐食性を示し、耐食性、耐すさま腐食性及び耐応力腐食割れ性にも優れており、塩素、蟻酸、酢酸、無水酢酸、及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われます。

作業注意

- 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。
- 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	V	W
ENiCrMo-10	≤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	0.011	0.20	4.64	0.008	0.004	0.16	0.07	Rem	0.02	21.03	13.00	0.03	2.96

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 %
ENiCrMo-10	≥690	—	≥25
製品	710	480	46

溶接電流値（AC & 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	150～180
	立向上向	85～120	110～140	—