WEL HC-4

JIS Z 3224 ENi6276
AWS A5.11 ENiCrMo-4

主用途：ハステロイ C、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：赤
溶　接　姿　勢：全　　姿　　勢		側面：白

特徴及び用途

WEL HC-4は、炭素鋼のニッケル－クロム－モリブデン合金（ハステロイC、C-276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。

酸化性及び還元性に対し優れた耐食性を示し、塩素、蟻酸、酢酸、無水性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

1. 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。
2. 溶接棒の再乾燥は250～300℃で1時間くらい行って下さい。

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
ENiCrMo-4	≦0.02	≦1.0	4.0～7.0	≦0.04	≦0.03	≦0.2	≦0.50	Rem	≦2.5	14.5～16.5	15.0～17.0	≦0.35	3.0～4.5
製　品	0.011	0.5	5.8	0.01	0.01	0.10	Tr	57.4	0.15	15.2	16.4	0.2	3.8

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-4	≧690	—	≧25
製　品	722	489	47

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	—