

## 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	V	W
ENiCrMo4	≤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 %
ENiCrMo4	≥690	—	≥25
製品	722	489	47

## 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	150~180
	立向上向	85~120	110~140	—