

主用途：ハステロイ X

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

特徴及び用途

WEL HXは、ニッケル-クロム-モリブデン合金（ハステロイ X等）の溶接、同合金クラッド鋼のクラッド側の溶接及びそれらと炭素鋼や他のニッケル基合金との異材溶接に使用されます。

約1200℃までの高温下で、優れた強度を有し、酸化・還元及び中性の雰囲気に対して有効です。

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
ENiCrMo-2	0.05 ~0.15	≤1.0	17.0 ~20.0	≤0.04	≤0.03	≤1.0	≤0.50	Rem	0.50 ~2.50	20.5 ~23.0	8.0 ~10.0	0.20 ~1.0
製品	0.098	0.51	18.70	0.006	0.005	0.66	0.01	Rem	1.45	22.67	9.64	0.58

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-2	≥650	—	≥20
製品	669	415	35

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	95~120	120~145
	立向上向	85~120	110~145
			145~180
			—