

# WEL インサートリング

## 主用途：パイプ裏波溶接用

パイプの溶接は原子力・石油化学工業等あらゆる産業に於いて重要な役わりを占めており、その溶接部の健全性が重要であります。従来、パイプの溶接は非常に困難な作業とされており、かつ高度な熟練が要求されておりますが、パイプ内面のビードが不均一でなめらかでなく溶接欠陥が生じやすいので、隙間腐食を生じるなどの問題点がありました。

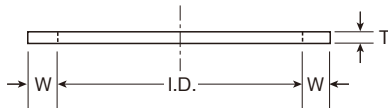
WEL インサートリングを使用しますと、片面（パイプの外表面）からティグ溶接でリングを溶かすことにより、パイプの内面の裏波ビードがなめらかで均一な溶接欠陥のないビードが得られます。

WEL インサートリングは各種溶接用材料規格に合致した線材から作られておりますので、安定した性能、良好な溶接性が得られます。

### 5

### ニッケル及びニッケル合金

#### 寸 法



単位:mm

T	$1.6^{+0.4}_{-0}$	
W	$4.0^{+0.4}_{-0}$	$4.8^{+0.4}_{-0}$
I. D.	ご指定の通り	

#### 化学成分の一例（％）

##### ニッケルおよびニッケル合金

	成分準用規格 JIS	C	Mn	Fe	Si	Cu	Ni	Ti	Cr	Nb + Ta	その他
WEL IR Ni-1	SNi2061	0.01	0.25	0.13	0.32	0.01	95.3	2.91	—	—	Al 0.90
WEL IR MOCU-7	SNi4060	0.006	2.79	0.09	0.03	28.85	66.01	1.82	—	—	Al 0.16
WEL IR 82	SNi6082	0.021	2.91	0.90	0.09	0.31	73.9	0.23	19.1	2.51	—
WEL IR 625	SNi6625	0.015	Tr	2.80	0.24	0.25	62.1	0.25	21.6	3.49	Mo 9.3

その他の鋼種、ASME製品、AWS製品についてはご相談下さい。