

主用途：モネルメタル

フラックス系統：ラ イ ム 型	識別色	端面：堇
溶接姿勢：全 姿 勢		側面：—

特徴及び用途

WEL MOCU-7は、ニッケル-銅合金（モネル400等）の溶接、ニッケル-銅合金クラッド鋼のクラッド側の溶接及び炭素鋼への肉盛溶接に使用されます。また、溶接後熱処理を行う環境下での使用にも適しています。一般的には棒径3.2mm以下のものは全姿勢で溶接可能です。

作業注意

1. 原則として予熱は行わず、バス間温度は150℃以下にしてください。
2. 溶接棒の再乾燥は300～350℃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	Al	Ti
ENiCu-7	≤0.15	≤4.0	≤2.5	≤0.02	≤0.015	≤1.5	Rem	62.0 ～69.0	≤0.75	≤1.0
製品	0.048	3.70	1.26	0.008	0.002	0.59	Rem	65.70	0.12	0.50

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 %
ENiCu-7	≥480	—	≥30
製品	509	318	50

溶接電流値（DC 棒⊕）

棒径(mm)	3.2	4.0	5.0	
棒長(mm)	350	350	350	
電流範囲(A)	下向	100～120	110～140	145～180
	立向上向	80～100	95～135	—