WEL N-12

JIS Z 3224 ENi6062
AWS A5.11 ENiCrFe-1

主用途：インコネル

フラックス系統：ライム型	識別色	端面：紫
溶接姿勢：全姿勢		側面：—

特徴及び用途

WEL N-12は、ニッケル－クロム－鉄合金（インコネル600等）やニッケル－クロム－鉄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。特に高温での機械的性能に優れ、一般的に約980℃までの温度で使用可能です。

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	Cr	Nb+Ta
ENiCrFe-1	≦0.08	≦3.5	≦11.0	≦0.03	≦0.015	≦0.75	≦0.50	≧62.0	13.0～17.0	1.5～4.0
製品	0.046	1.33	9.67	0.004	0.002	0.20	0.02	70.3	16.0	2.3

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 %
ENiCrFe-1	≧550	—	≧30
製品	630	410	38

溶接電流値（AC & DC 棒⊕）

棒径(mm)		3.2	4.0
棒長(mm)		350	350
電流範囲(A)	下向	95～120	120～145
	立向上向	70～90	90～110