WEL N-26

JIS Z 3224 ENi6133
AWS A5.11 ENiCrFe-2

主用途：インコネル600、インコロイ800、インコロイ800H

フラックス系統：ライム型	識別色	端面：緑
溶接姿勢：全姿勢		側面：黄

特徴及び用途

WEL N-26は、ニッケル－クロム－鉄合金（インコネル600等）やニッケル－鉄－クロム合金（インコロイ800、800H等）の溶接に使用されます。特に高温での機械的性質が優れており、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	Mo
ENiCrFe-2	≦0.10	1.0～3.5	≦12.0	≦0.03	≦0.02	≦0.75	≦0.50	≧62.0	13.0～17.0	0.5～3.0	0.5～2.5
製品	0.069	2.55	9.09	0.003	0.004	0.27	0.02	70.2	15.2	1.5	0.93

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-2	≧550	—	≧30
製品	626	398	41

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	90～120	120～150	150～180
	立向上向	65～100	85～130	—