WEL SUB 82 × WEL SUB F-13

主用途：インコネル、異材溶接用

規　格

区　　分	該 当 規 格		(参考) JIS/AWS 化学成分準用	
	JIS	AWS	JIS	AWS
溶 着 金 属	—	—	Z 3334 SNi6082	A5.14 ERNiCr-3
ワ　イ　ヤ	Z 3334 SNi6082	A5.14 ERNiCr-3	—	—
フ ラ ッ ク ス	Z 3352 SACG2	—	—	—

(参考) JIS 及び AWS に該当規格が無いため JIS Z 3334 及び AWS A5.14 の化学成分を準用

特徴及び用途

WEL SUB 82 と WEL SUB F-13 はインコネル系合金の低入熱サブマージアーク溶接材料で、ニッケル－クロム－鉄合金（インコネル600）の溶接に使用されます。また、ニッケル基合金と炭素鋼やステンレス鋼の異材溶接、さらに炭素鋼への肉盛溶接にも使用されます。

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. フラックスの再乾燥は250～300℃で1時間以上行って下さい。
3. 異材溶接の場合、炭素鋼母材の過度の溶け込みは避けて下さい。

溶着金属の化学成分の一例（%）

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Ti	Cr	Nb
SNi6082	≦0.10	2.5～3.5	≦3.0	≦0.03	≦0.015	≦0.5	≦0.5	≧67.0	≦0.7	18.0～22.0	2.0～3.0
ERNiCr-3	≦0.10	2.5～3.5	≦3.0	≦0.03	≦0.015	≦0.50	≦0.50	≧67.0	≦0.75	18.0～22.0	(Nb+Ta) 2.0～3.0
製　品	0.011	3.44	2.53	0.002	0.003	0.24	0.02	71.1	0.13	20.02	2.38

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 %
製　品	704	449	36 *

＊標点距離を試験片直径の4倍(4D)で測定した伸び値