WEL Cu-70

JIS Z 3231 DCuNi-3
AWS A5.6 ECuNi

主用途：70Cu-30Ni キュプロニッケル

フラックス系統：ライム型	識別色	端面：銀
溶接姿勢：全姿勢		側面：—

特徴及び用途

WEL Cu-70 は70Cu-30Niや80Cu-20Niキュプロニッケルの溶接、クラッド鋼のキュプロニッケル側の溶接、またニッケル－銅合金の溶接に使用されます。

作業注意

1. 原則として予熱は行いません。
2. 溶接棒の再乾燥は300～350℃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（%）

	Cu	Si	Mn	P	Pb	Ti	Fe	Ni
DCuNi-3	Rem	≦0.5	≦2.5	≦0.020	≦0.02	≦0.5	≦2.5	29.0～33.0
製品	Rem	0.15	1.5	0.016	Tr	0.07	0.56	30.6

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 %
DCuNi-3	≧350	—	≧20
製品	396	255	43

溶接電流値（DC 棒⊕）

棒径(mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		300	350	350	350
電流範囲(A)	下向	80～100	100～120	120～140	150～170
	立向上向	70～90	80～100	90～120	—