

主用途：90Cu-10Ni キュプロニッケル

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：—

特徴及び用途

WEL Cu-90 は90Cu-10Ni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-1	Rem	≤0.5	≤2.5	≤0.020	≤0.02	≤0.5	≤2.5	9.0 ～11.0
製品	Rem	0.1	1.1	0.007	Tr	0.04	1.3	10.1

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-1	≥270	—	≥20
製品	294	201	42

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	100～130	130～150	160～180
	立向上向	80～100	90～120	—