WEL Cu-90

JIS Z 3231 DCuNi-1

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	—