

INT-625

インコネル合金用

J I S ENi6625 (-NiCr22Mo9Nb)
A W S ENiCrMo-3
端面色別 銀色
側面色別 白色

用途

インコネル625の溶接。インコネル合金と高ニッケル合金、炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼、ステンレス鋼など異種金属間の溶接。耐熱耐食耐酸化性を目的としたサーフェーシング。

使用特性

ライム系の交直両用型溶接棒で、インコネル625に相当する溶着金属が得られ、耐ワレ性と機械的性質が良好で、耐熱耐食耐酸化性および高温強度に優れています。母材の稀釈を受けても安定した組織を示すため、異種金属間の溶接や耐熱耐食耐酸化性を目的としたライニング溶接に適しています。

作業要領

- (1)溶接箇所の油脂類や汚れを完全に除去してください。
- (2)一般に予熱は不要で、バス間温度は150℃以下に保ってください。
低合金鋼、特殊鋼への肉盛の場合は、150℃以上の予熱を行ってください。
- (3)過度の入熱を避けるため、できるだけ低電流で、アーク長は短く、ウイーピング巾が大きにならないように溶接してください。
- (4)溶接棒は使用前に200～250℃で30～60分間、再乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Nb+Ta	Fe
0.04	0.44	0.73	58.87	22.90	8.25	3.64	5.05

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)
770	441	40

溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒十)

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)	350	350	350
電流範囲 (A)	70～110	100～140	130～180