

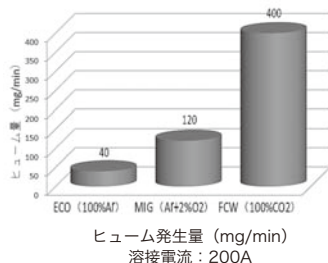
新製品

# WEL ECOワイヤ(CO<sub>2</sub>フリー)

WEL ECOワイヤは独自のワイヤ構造\*によりシールドガスに100%アルゴンを使用してMIG溶接できるため、CO<sub>2</sub>が発生しません。

## 特徴：

- (1) 環境に優しい
  - ・CO<sub>2</sub>が発生しません
  - ・ヒューム発生量大幅削減
- (2) スラッグが発生しない
  - ・ビード外観が綺麗、スパッタが少ない
  - ・酸洗が容易
  - ・スラッグの産廃処理が不要
- (3) 酸素量の低減
  - ・溶着金属の酸素量が少ない
  - ・靱性が高い



## 溶着金属の機械的性質の一例 (100% Ar)

銘柄	該当規格		引張試験			衝撃試験		
	JIS Z 3323	AWS A5.22	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %	温度 ℃	吸収エネルギー J	横彫出 mm
WEL ECO 308	TS308-M10	EC308	620	420	43	-196	38	0.26
WEL ECO 308L	TS308L-M10	EC308L	619	428	40	-196	84	1.00
WEL ECO 309	TS309-M10	EC309	622	459	30	-196	30	0.20
WEL ECO 309L	TS309L-M10	EC309L	612	466	33	-196	49	0.49
WEL ECO 310	TS310-M10	EC310	553	362	33	-196	99	1.07
WEL ECO 316	TS316-M10	EC316	596	421	38	-196	72	0.43
WEL ECO 316L	TS316L-M10	EC316L	564	400	37	-196	65	0.87
WEL ECO 329J3L	TS2209-M10	EC2209	850	684	31	-40	182	1.82
WEL ECO 329J4L	TS2594-M10	EC2594	900	724	32	-40	127	1.51
WEL ECO 410NiMo*	TS410NiMo-M10	EC410NiMo	845	731	23	0	180	2.31

\*：後熱処理 600℃ × 10hr

## 標準溶接条件 (100%Ar)

溶接姿勢	ワイヤ径 (mm φ)	パルス	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	シールド ガス流量 (ℓ/min)	エクステンション (mm)	トーチ角
下 横 向	0.9	有	70~230	18~32	20~30	15~20	後退角 0~20°
		無	120~230	22~34			
	1.2	有	100~260	19~32			
		無	170~260	26~34			
立向上進	0.9	有	70~130	15~20	20~30	15~20	—
	1.2	有	90~150	16~22			

※多層断面構造 (NEDO助成事業により開発)

3

ステンレス鋼・FCW