

## 主用途：9%ニッケル鋼

フラックス系統：ライム型	識別色	端面：赤
溶接姿勢：全姿勢		側面：白

## 特徴及び用途

WEL 9Nは、ハステロイ合金系被覆アーク溶接棒で、極低温での靱性が優れているため、LNGの貯蔵タンクなどに使用されている9%ニッケル鋼の溶接に使用されます。

## 作業注意

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にしてください。
2. 溶接棒の再乾燥は300～350℃で1時間くらい行ってください。

## 溶着金属の化学成分の一例（%）

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Co	Cr	Mo	V	W
ENiCrMo-4	≤0.02	≤1.0	<sup>4.0</sup> ~7.0	≤0.04	≤0.03	≤0.2	≤0.50	Rem	≤2.5	<sup>14.5</sup> ~16.5	<sup>15.0</sup> ~17.0	≤0.35	<sup>3.0</sup> ~4.5
製品	0.012	0.50	6.42	0.008	0.001	0.16	0.02	57.9	0.03	15.33	16.16	0.03	3.26

## 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 %	シャルピー吸収エネルギー J (-196℃)
ENiCrMo-4	≥690	—	≥25	—
製品	730	468	48	68 69 67 平均値 68

## 溶接電流値（AC &amp; DC 棒⊕）

棒径(mm)		3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		350	350	350
電流範囲(A)	下向	90~120	120~150	150~180
	立向上向	85~120	110~140	—