

# DWN-70A

# DWN-625

## 用途

DWN-70A:

JIS YNiCr-3相当のインコネル82系フラックス入りワイヤで、インコネル600系およびインコイ800の溶接、インコネルあるいはステンレス鋼と低合金鋼等の異材溶接および炭素鋼への肉盛溶接。

DWN-625:

JIS YNiCrMo-3相当のインコネル625系フラックス入りワイヤで、インコネル625およびインコイ825の溶接、炭素鋼への肉盛溶接。

## 使用特性

溶接金属は、Cr、Nb、Mo (DWN-625) 等の合金量が多いので、溶接のままで耐食性および機械的性質が優れています。

## 作業の要点

265および356ページを参照してください。

○溶着金属の化学成分の一例(%, シールドガス: 80%Ar-20%CO<sub>2</sub>)

銘柄	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
DWN-70A	0.038	0.23	3.40	0.002	0.006	70.6	21.21	-
DWN-625	0.028	0.31	0.88	0.004	0.004	59.0	21.43	9.21

銘柄	Cu	Fe	Nb+Ta	Al	Ti
DWN-70A	0.01	1.51	2.30	-	0.31
DWN-625	0.01	4.84	3.42	0.06	0.17

○溶着金属の機械的性質の一例(シールドガス: 80%Ar-20%CO<sub>2</sub>)

銘柄	0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %	吸収エネルギー J
DWN-70A	380	650	46	128
DWN-625	470	750	44	57

○製造寸法ならびに溶接条件範囲(溶接姿勢: 下向、水平 - DCワイヤ<sup>+</sup>)

銘柄	ワイヤ径 (mm)	電流 (A)	電圧 (V)	溶接速度 (cm/min)
DWN-70A DWN-625	1.2	140~200	26~32	40以下