

WST-55

スーパーサーム用

被覆 ライム系 識別色 紺

用途

耐熱鋳鋼品、特にスーパーサームやその類似品の接合あるいは肉盛溶接。

使用特性

1. WST-55の溶着金属の組成は0.5C-25Cr-35Ni-15Co-5Wで、安定したオーステナイト組織を示します。
2. 高温における強度、耐酸化性、耐食性に優れ、スーパーサームにほぼ等しいクリープ強度を示します。

作業要領

1. 高温割れを防止するため低電流で溶接し、パス間温度も150℃以下として下さい。
2. クレータ割れが発生した場合は完全に除去して下さい。
3. 溶接棒は使用前に200～300℃で30～60分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Co	W
0.57	0.62	1.08	0.015	0.004	35.49	26.50	15.03	4.74

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
579	9

クリープ破断試験一例

温度 ℃	応力 MPa	破断時間 Hr
982	49.0	107
982	29.4	1034

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒径 mm	4	5
棒長 mm	300	350
電流範囲 A	130～150	150～180