

MFB-70N/USB-70N PFB-70N/USB-70N

インコネル帯状電極肉盛溶接用

用途

軟鋼または低合金鋼にインコネル（Ni-Cr-Fe合金）を肉盛する場合の1層および多層溶接。

使用特性

MFB-70Nは溶融フラックスで、エレクトロスラグ溶接（ESW）となり、PFB-70Nはボンドフラックスで、サブマージアーク溶接（SAW）となります。いずれも溶接金属の耐高温割れ性は良好で、表面は平滑で美しい溶接金属が得られます。また溶接の安定性、スラグはく離性などの溶接作業性も良好です。溶込みが浅く母材の希釈が小さいため、2層盛でほぼ所定の溶接金属が得られます。

作業の要点

フラックスは使用前に、200～300℃で1時間の乾燥を行ってください。

予熱およびバス間温度はできるだけ低くしてください。

詳細な作業の要点および溶接条件は305ページのステンレス鋼帯状電極肉盛溶接の溶接作業の要点および標準溶接条件を参照してください。

○溶接金属の化学成分の一例（％）

MFB-70N/USB-70N

肉盛層	C	Si	Mn	P	S	Cr	Nb	Ti	Fe	Ni	母材
1層目	0.034	0.35	3.61	0.003	0.002	16.28	1.96	0.06	13.04	64.8	A533B (Mn-Ni-Mo鋼)
2層目	0.017	0.32	3.82	0.003	0.001	18.42	2.10	0.06	3.58	70.9	

PFB-70N/USB-70N

肉盛層	C	Si	Mn	P	S	Cr	Nb	Ti	Fe	Ni	母材
1層目	0.048	0.48	2.83	0.004	0.005	16.35	1.88	0.18	12.31	66.2	A533B (Mn-Ni-Mo鋼)
2層目	0.035	0.53	2.85	0.003	0.005	18.21	2.26	0.19	3.78	71.9	

○溶着金属の機械的性質の一例

フラックス/フープ	引張強さ N/mm ²	伸び %	熱処理
MFB-70N/USB-70N	571	50	615 ×40h
PFB-70N/USB-70N	580	54	615 ×40h