

ステンレス鋼
Stainless Steel

ニッケル・ニッケル合金
Ni & Ni Alloy

銅・銅合金
Cu & Cu Alloy

その他 金属
for Other Metals

識別色

端面	白
側面	—

KC100*

(純銅被覆アーク溶接棒)

規格/JIS DCu 該当
AWS ECu 相当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトKC100は、純銅の心線を用いた純銅用の溶接棒です。純銅の溶接及び肉盛、純銅と異種金属の溶接に用いられます。

●使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に120～150℃で30分程度の乾燥を実施して下さい。
- 溶接に際しては、予熱及びパス間温度を400～600℃に保つ必要があります。
- 溶接棒は太径の溶接棒を使用して下さい。
- 溶接棒はなるべく母材に垂直になるように立てて下さい。
- 電気伝導度の低下とともに電気抵抗が増すため、溶接継手部はそれだけ余盛を多くして下さい。
- 溶接直後のピーニングをお勧め致します。

●溶着金属の化学成分 Chemical Composition of All Weld Metal (%)

化学成分	Cu	Si	Mn	P	Pb
JIS 規格	≥95.0	≤0.5	≤3.0	≤0.30	≤0.02
— 例	97.4	0.10	1.78	0.05	0.001

●溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	引張強さ MPa	4D 伸び %
JIS 規格	180≤	20≤
— 例	240	37.5

●溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (AC or DCEP)

棒 径 (mm)	4.0	5.0
電 流 (A)	140～160	190～230