

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	桃
側面	—

KE960*

(エバジュール被覆アーク溶接棒)

規格 / JIS DCuSiB 相当
AWS ECuSi 相当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトKE960は、エバジュール心線を用いた溶接棒で、作業性・機械的性質・耐食性が優れているため、各種銅合金の溶接に使用されます。

純銅、エバジュール、黄銅の溶接及び肉盛、銅合金と軟鋼の継手、鋼へのライニング等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。

○ 溶接後、直ちにピーニングを行って下さい。

○ 溶接ビードはストリングビードにして下さい。

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

化学成分	Cu	Si	Mn	P	Pb
当社規格	Rem	2.0～3.5	1.0～3.0	≤0.30	≤0.02
一例	Rem	2.21	2.10	0.04	Tr

● 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 %	硬さ HRB	備考
当社規格	390≤	18≤	—	ピーニング実施
一例	416	20.2	65～70	

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

棒 径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
電 流 (A)	60～70	70～100	110～140	150～180