

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	赤
側面	—

SL-6

規格/JIS DCoCrA 相当

AWS ECoCr-A 相当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトSL-6は、ステライトNo.6の溶接棒で、作業性は良好で溶接部の欠陥の少ない特性を有しております。溶着金属は、Co基のオーステナイト及び炭化物の組織を示し、耐食、耐熱、耐摩耗性に優れている他に、衝撃に対しても強いので、各種高温高圧バルブのシート面、鍛造の型、耐食カッター、押出ダイス、各種耐熱工具等、広範囲の肉盛溶接に用いられます。

●使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150℃～200℃で1時間程度の乾燥を実施して下さい。
- 溶接の際は、母材を200～400℃に予熱し、溶接中は予熱温度を保持し溶接を行って下さい。
- 溶接終了後は、けい藻土などに入れ徐冷を行う必要があります。
- 母材への溶込みが大きいと、所定の硬さが得られなくなりますので、適正電流で溶接を行って下さい。

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

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	W	Fe	Co
JIS規格	0.70～ 1.40	≤2.0	≤2.0	≤0.03	≤0.03	≤3.0	25.0～ 32.0	≤1.0	3.0～ 6.0	≤5.0	Rem
一例	1.18	0.95	0.63	0.017	0.008	2.74	29.82	0.04	4.11	2.32	Rem

●溶着金属の硬さ Hardness of All Weld Metal

硬さ

HRC 39～43

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

棒 径 (mm)	3.2	4.8
電 流 (A)	60～90	140～180