

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	-

# HsC-22\*

規格/JIS ENi6022 該当

AWS ENiCrMo-10 該当

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトHsC-22は、酸化性の環境での耐食性を向上させた被覆アーク溶接棒です。ハステロイC-22の溶接をはじめ、腐食性の厳しい酸化性、還元性の酸に対する耐食性を要求される石油化学及び各種化学装置の機器などの溶接に使用されます。

## ● 使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150～200℃で1時間の乾燥を実施して下さい。
- パス間温度は120℃以下を保持して下さい。

## ● 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	Cu
JIS 規格	≤0.02	≤0.2	≤1.0	≤0.020	≤0.015	49.0≤	≤0.5
一例	0.018	0.19	0.43	0.009	0.003	54.81	0.05

化学成分	Cr	Fe	Mo	Co	V	W
JIS 規格	20.0～22.5	2.0～6.0	12.5～14.5	≤2.5	≤0.4	2.5～3.5
一例	21.42	5.42	13.90	0.73	0.04	2.98

## ● 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	0.2%耐力 MPa	5D 伸び %
JIS 規格	690≤	350≤	22≤
一例	726	521	29.8

## ● 溶着金属の耐食性 Corrosion Resistance Properties of All Weld Metal (g/m<sup>2</sup>·h)

	1.5%塩酸 (沸騰)	30%硫酸 (沸騰)	30%硝酸 (沸騰)
腐食減量の一例	0.42	0.081	0.027

## ● 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	4.0
電 流 (A)	80～120	120～150