

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	黄
側面	—

NA117*

規格/JIS ENi6117 該当

AWS ENiCrCoMo-1 該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

Alloy617及びAlloy800系合金用の被覆アーーク溶接棒です。高温においての強度と耐酸化性に優れた性質を示します。

●使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150~200°Cで1時間の乾燥を実施して下さい。
- アーークは短く保ち、ウィーピングは棒径の3倍以下にして下さい。
- パス間温度は120°C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	Cr
JIS 規格	0.05~0.15	≤1.0	≤3.0	≤0.020	≤0.015	45.0≤	20.0~26.0
— 例	0.07	0.33	0.29	0.002	0.002	54.3	22.7

化学成分	Fe	Mo	Cu	Al	Ti	Nb	Co
JIS 規格	≤5.0	8.0~10.0	≤0.5	≤1.5	≤0.6	≤1.0	9.0~15.0
— 例	0.38	9.1	0.01	1.23	0.39	0.21	11.2

●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	620≤	400≤	22≤
— 例	726	487	41

●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	5.0
電 流 (A)	80~120	120~150	150~170