

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	紫
側面	—

規格/JIS ENi2061 該当  
AWS ENi-1 該当

# Ni99\*

# Ni99DC\*

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトNi99・Ni99DCは、純ニッケル構造物の溶接やニッケルクラッド鋼及びニッケルプレートライニング、肉盛等に用いられます。Ni99は交直両用、Ni99DCは直流専用溶接棒です。

## ● 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。
- 母材は特に清浄して下さい。
- 予熱は必要としません。パス間温度は120℃以下が耐割れ性からみて安全です。

## ● 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	Fe	Al	Ti
JIS規格	≤0.10	≤1.2	≤0.7	≤0.020	≤0.020	≥92.0	≤0.2	≤0.7	≤1.0	1.0～4.0
— 例	0.047	0.72	0.39	0.003	0.002	95.45	0.01	0.42	0.29	2.62

## ● 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	410≤	200≤	18≤
— 例	531	235	37.8

## ● 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	150～180