

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	黄緑
側面	—

Ni A*

規格/JIS ENi6133 該当

AWS ENiCrFe-2 該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトNiAは、直流専用溶接棒で、作業性に優れ、インコネル系合金の溶接、インコネル系合金と軟鋼及び9%ニッケル鋼の溶接等、高温及び低温用材料の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時間の乾燥を実施して下さい。
- アークは短く保ち、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℃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	Cr	Fe	Mo	Nb+Ta
JIS 規格	≤0.10	≤0.8	1.0~ 3.5	≤0.020	≤0.015	≥62.0	≤0.5	13.0 ~17.0	≤12.0	0.5 ~2.5	0.5 ~3.0
一 例	0.059	0.46	2.99	0.015	0.007	69.66	0.06	15.24	8.95	1.05	1.31

● 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	550≤	360≤	27≤
一 例	639	392	37.8

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

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0
電 流 (A)	80~120	120~150	150~170