

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	青
側面	—

鋳物35号

(Cast Iron No.35)

規格/JIS ECNiFe-CI 該当
AWS ENiFe-CI 相当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセト鋳物35号は、鉄・ニッケル系の溶接棒で、特に溶接部の強度が優れており、肉厚の大きいものや、耐圧部などに用いられます。

●使用上の要点 Notes on Usage

- 溶接棒が吸湿した場合は、約100℃で1時間乾燥して下さい。
- 予熱、後熱は必要ありません。
- 作業前に、砂、油、汚物等は完全に除去して下さい。
- 出来るかぎり低い電流で溶接し、アーク長を短く保って下さい。
- 連続溶接をさせて、1回のビード長は5cm以内にして下さい。

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

化学成分	C	Si	Mn	S	Fe	Ni	Cu	Al	その他
JIS 規格	≤2.0	≤4.0	≤2.5	≤0.04	Rem	40~60	≤2.5	≤1.0	≤1.0
一 例	0.85	0.59	0.56	0.002	Rem	56.45	0.007	0.013	0.03

●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	硬さ HV
一 例	414	160~180

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

棒 径 (mm)	2.6	3.2	4.0
電 流 (A)	50~80	70~110	100~140