

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

GFW520A*

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFW520Aは、UNS N07520相当のフラックス入りワイヤで、作業性が良好で溶接部は欠陥の少ない特徴を有しております。溶着金属はNi基のオーステナイト組織を示し、耐熱、耐食、耐摩耗性に優れております。

● 使用上の要点 Notes on Usage

○ ワイヤ径は1.6mmのみです。

○ シールドガスは**100%Ar**を使用して下さい。

○ 溶接の際は、母材を300～500℃に予熱し、溶接中もパス間温度を300～500℃に保持して下さい。

○ 溶接終了後は、直ちに耐熱保温性の高いグラスウールまたは炉中に入れ徐冷して下さい。

● 溶着金属の化学成分（一例） Chemical Composition of All Weld Metal (Typical) (%)

化学成分	C	Si	Ni	Cr	Fe	Mo	Co	W
一例	0.015	0.01	Rem	20.23	4.43	5.60	14.50	2.31

● 溶着金属の硬さ（一例） Hardness of All Weld Metal (Typical)

測定温度	硬さ (HV)
室温	380
200℃	333
400℃	308
600℃	288
800℃	241

● 適正溶接条件 Recommended Welding Conditions

下向		
電流 A	電圧 V	速度 cm/分
250～350	34～40	25～35