

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	橙
----	---

TG910

規格/JIS YCuNi-1該当
認定/ABS

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTG910は、9/1キュプロニッケル（90%Cu-10%Ni）組成の溶接材料で、キュプロニッケルの継手溶接や肉盛溶接に用いられます。

●使用上の要点 Notes on Usage

資料G3を参照して下さい。

●溶加棒の化学成分 Chemical Composition of Welding Rod (%)

化学成分	Cu	Si	Mn	P	Pb	Fe	Ni	Ti	S
JIS規格	Rem	≤0.20	0.5~1.5	≤0.02	≤0.02	0.5~1.5	9.0 ~11.0	0.1~0.5	≤0.01
一例	Rem	0.01	0.82	Tr	0.007	0.78	9.88	0.12	Tr

●溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	4D 伸び %
一例	210	321	42.0

●溶加棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (DCEN)

棒 径 (mm)	0.8 0.9	1.0 1.2 1.6	2.0 2.4 2.6	3.2 4.0	5.0
棒 長 (mm)	1000				
電 流 (A)	50~80	50~120	100~200	150~250	220~280

*棒径0.8, 0.9mmは受注生産品となります。