

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 茶

規格/JIS SNI6276 該当

AWS ERNiCrMo-4 該当

TGHsC-276

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTGHsC-276は、広範囲の化学装置に用いられるハステロイC-276の溶接に使用され、酸化性・非酸化性雰囲気を問わず、優れた耐食性を有しています。

● 使用上の要点 Notes on Usage

資料G1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	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu
JIS 規格	≤0.02	≤0.08	≤1.0	≤0.020	≤0.015	50.0≤	≤0.5
一 例	0.007	0.03	0.43	0.006	0.005	56.9	0.09

化学成分	Cr	Fe	Mo	Co	V	W
JIS 規格	14.5~16.5	4.0~7.0	15.0~17.0	≤2.5	≤0.3	3.0~4.5
一 例	15.69	5.15	15.85	1.9	0.23	3.70

● 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	463	723	45.2

● 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。