

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 空

TGML*

規格 / JIS SNI4060該当

AWS ERNiCu-7該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセットTGMLは、モネル、モネルクラッド鋼、銅合金の溶接に使用されます。TiとAlを添加することにより、ブローホールの発生や高温割れの発生を防止しております。

● 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	Fe	Al	Ti
JIS 規格	≤0.15	≤1.2	2.0~4.0	≤0.020	≤0.015	62.0≤	28.0 ~32.0	≤2.5	≤1.2	1.5~3.0
一 例	0.025	0.22	2.79	0.007	0.006	65.58	28.9	0.24	0.23	1.96

● 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	315	539	40.5

● 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。