

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 | 紫 |
|----|---|

# TGNi

規格 / JIS SNI2061 該当  
AWS ERNi-1 該当

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTGNiは、ニッケルの溶接に使用される溶接材料で、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 | ≤0.7 | ≤1.0 | ≤0.020 | ≤0.015 | 92.0≤ | ≤0.2 | ≤1.0 | ≤1.5 | 2.0~3.5 |
| 一 例    | 0.002 | 0.37 | 0.35 | 0.001  | 0.001  | 96.16 | 0.01 | 0.04 | 0.31 | 2.64    |

## ● 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   | 246        | 456      | 40.3    |

## ● 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。