

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

GFWHsC276*

規格/JIS TNi6276-PB0 該当
AWS TNi6276-04 該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトGFWHsC276は、ハステロイC、ハステロイC-276の溶接、ハステロイ合金と鋼の溶接、クラッド鋼のハステロイ側の溶接及び肉盛溶接に使用されます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- バス間温度は120℃以下を保持して下さい。
- クレータ部はクレータ処理をするか、グラインダーで除去して下さい。

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

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	Co	V	W
JIS規格	≤0.02	≤0.2	≤1.0	≤0.030	≤0.030	50.0≤	14.5 ~16.5	4.0 ~7.0	15.0 ~17.0	≤0.5	≤2.5	≤0.35	3.0 ~4.5
一 例	0.016	0.18	0.69	0.008	0.005	56.70	15.58	6.33	16.81	0.02	0.06	0.13	3.28

● 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	5D 伸び %	KV ₂ 吸収エネルギー (0℃) J
JIS規格	400≤	690≤	22≤	—
一 例	484	752	34	71

● 溶着金属の耐食性 Corrosion Resistance of All Weld Metal (g/m²·h)

腐食減量の一例	30%塩酸 (40℃×1h)	30%硫酸 (40℃×1h)
	0.21	0.21