

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	白
側面	—

HsC-276*

規格/JIS ENi6276 該当

AWS ENiCrMo-4 該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトHsC-276は、耐塩酸・耐硫酸材の Hastelloy C, C-276 の溶接及び肉盛溶接に用いられ、応力腐食割れに対する抵抗性を有しています。

● 使用上の要点 Notes on Usage

○ 使用前に150～200℃で1時間の乾燥を実施して下さい。

○ パス間温度は120℃以下を保持して下さい。

● 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	Cu
JIS 規格	≤0.02	≤0.2	≤1.0	≤0.020	≤0.015	50.0≤	≤0.5
— 例	0.012	0.16	0.67	0.021	0.011	56.23	0.08

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	≤0.4	3.0～4.5
— 例	15.46	6.85	16.57	0.32	0.05	3.55

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

機械的性質	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	5D 伸び %
JIS 規格	690≤	400≤	22≤
— 例	739	451	36.2

● 溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (AC or DCEP)

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0
電 流 (A)	80～120	120～150	140～170