

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	黒
側面	—

KA860

規格/JIS DCuAlNi 該当

(アームスブロンズ被覆アーク溶接棒)

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトKA860は、アームスブロンズの溶接棒で、その作業性、耐食性、耐摩耗性及び機械的性質が優秀なため、熱交・プロペラ・水車翼等に用いられています。

KA900と同様に使用されますが、さらに耐食、耐摩耗性が良好なので、海水使用機器の溶接や肉盛に用いられます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

○ 使用前に150～200℃で1時間程度の乾燥を実施して下さい。

○ 炭素鋼板上に肉盛ライニング溶接を行う場合、

- a. なるべく低電流で溶接して下さい。
- b. スtringビードで溶接して下さい。
- c. 母材からの鉄の溶込みを防ぐために前ビードに多く重ねて下さい。

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

化学成分	Cu	Si	Mn	Pb	Al	Fe	Ni
JIS 規格	Rem	≤1.0	≤2.0	≤0.02	7.0～10.0	2.0～6.0	≤2.0
一 例	Rem	0.12	0.89	Tr	8.21	2.82	1.41

● 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	4D 伸び %
JIS 規格	490≤	13≤
一 例	632	28.2

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

棒 径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
電 流 (A)	60～70	70～100	110～140	150～180