

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

規格/JIS DCuNi-1 該当

端面	緑
側面	—

KN910

(キューロニッケル被覆アーク溶接棒)

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトKN910は、9/1 キューロニッケル (90%Cu-10%Ni) の心線を用いた溶接棒です。溶着金属は耐食性に優れ、純銅系に比べて強度も高く、作業性も良好であります。

キューロニッケル (JIS C7060) の突合せ溶接及び肉盛や異種継手の溶接に用いられます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150～200℃で30分程度の乾燥を実施して下さい。
- 炭素鋼板上に肉盛溶接を行う場合、タセトML7Dを下盛溶接し、次層からKN910を使用して下さい。溶接ビードはストリングビードにして下さい。
- パス間温度は150℃以下として下さい。

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

化学成分	Cu	Si	Mn	P	S	Pb	Ti	Fe	Ni
JIS 規格	Rem	≤0.5	≤2.5	≤0.020	≤0.015	≤0.02	≤0.5	≤2.5	9.0～11.0
一 例	Rem	0.12	1.58	0.003	0.002	Tr	0.11	1.21	9.97

● 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 %	硬さ HRB
JIS 規格	270≤	20≤	—
一 例	333	40.0	50～60

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

棒 径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
電 流 (A)	50～70	90～120	130～160	170～200