

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	銀
側面	—

ML7D*

規格/JIS ENi4060 該当

AWS ENiCu-7 該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトML7Dは、直流専用溶接棒で作業性に優れ、モネルの溶接をはじめとして、モネルクラッド鋼の溶接及びキュプロニッケル肉盛溶接の下盛り用として使用されます。また、625℃での熱処理後の曲げ性能も良好です。

● 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。
- 炭素鋼への肉盛ライニングには第1層の電流を低くしてビードの重ねを十分行なって下さい。
- 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	Fe	Al	Ti
JIS規格	≤0.15	≤1.5	≤4.0	≤0.020	≤0.015	62.0≤	27.0 ~34.0	≤2.5	≤1.0	≤1.0
一例	0.022	0.85	3.69	0.004	0.004	63.47	28.9	1.40	0.18	0.79

● 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	480≤	200≤	27≤
一例	510	223	39.1

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

棒径 (mm)	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	80~120	120~150	150~180