

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	薄紫
側面	—

NA182*

規格/JIS ENI6182 該当

AWS ENICrFe-3 該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトNA182は、インコネル系合金 (600, 601) の溶接や異種金属の溶接、たとえばインコネル合金と軟鋼、ステンレスとクロム・モリブデン鋼などの溶接に用いられます。NA182は交直両用の溶接棒です。

● 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。
- アークは短く保ち、ウィーピングは棒径の3倍以下にして下さい。
- 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	Cr	Fe	Nb+Ta	Ti
JIS 規格	≤0.10	≤1.0	5.0 ~10.0	≤0.020	≤0.015	≥60.0	≤0.5	13.0 ~17.0	≤10.0	1.0 ~3.5	≤1.0
— 例	0.055	0.76	5.56	0.006	0.008	68.01	0.30	14.05	9.00	1.38	0.70

● 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	550≤	360≤	27≤
— 例	614	406	40.1

● 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	150~170