

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 灰

TG625

規格 / JIS SNI6625 該当

AWS ERNiCrMo-3 該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タテトTG625は、インコネル625の溶接や625と異種材料との溶接に使用されます。また、耐熱・耐食用途の肉盛溶接にも用いられます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

資料G1を参照して下さい。

● 溶加棒の化学成分 Chemical Composition of Welding Rod (%)

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu
JIS 規格	≤0.1	≤0.5	≤0.5	≤0.020	≤0.015	58.0≤	≤0.5
一 例	0.01	0.06	0.01	0.001	0.001	65.90	0.01

化学成分	Cr	Fe	Mo	Nb	Al	Ti
JIS 規格	20.0~23.0	≤5.0	8.0~10.0	3.0~4.2	≤0.4	≤0.4
一 例	21.37	0.48	8.20	3.31	0.28	0.28

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

機械的性質	0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	4D 伸び %
一 例	493	784	40.8

● 溶加棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (DCEN)

棒 径 (mm)	0.8 0.9	1.0 1.2 1.6	2.0 2.4 2.6	3.2 4.0	5.0
棒 長 (mm)	1000				
電 流 (A)	50~80	50~120	100~200	150~250	220~280