

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 青緑

TG82

規格/JIS SNI6082該当

AWS ERNiCr-3該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセットTG82は、インコネル系合金の溶接ならびにインコネル系合金と異種材料との溶接、インコネルクラッド鋼の溶接、低合金鋼とステンレス鋼の異材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	Cr	Fe	Nb	Ti
JIS規格	≤0.10	≤0.5	2.5 ~3.5	≤0.020	≤0.015	67.0≤	≤0.5	18.0 ~22.0	≤3.0	2.0 ~3.0	≤0.7
一例	0.007	0.33	2.95	0.003	0.008	73.4	0.06	19.31	1.23	2.12	0.49

●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	423	688	41.2

●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

* 棒径0.8, 0.9mmは受注生産品となります。