

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 空

TGML*

規格/JIS SNI4060該当

AWS ERNiCu-7該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセットTGMLは、モネル、モネルクラッド鋼、銅合金の溶接に使用されます。TiとAlを添加することにより、ブローホールの発生や高温割れの発生を防止しております。

●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	Fe	Al	Ti
JIS規格	≤0.15	≤1.2	2.0~4.0	≤0.020	≤0.015	62.0≤	28.0 ~32.0	≤2.5	≤1.2	1.5~3.0
一例	0.025	0.22	2.79	0.007	0.006	65.58	28.9	0.24	0.23	1.96

●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	315	539	40.5

●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
	1000											
棒 長 (mm)												
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。