

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 紫

規格/JIS SNI2061該当

AWS ERNi-1該当

TGNi

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTGNiは、ニッケルの溶接に使用される溶接材料で、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	≤0.7	≤1.0	≤0.020	≤0.015	92.0≤	≤0.2	≤1.0	≤1.5	2.0~3.5
一例	0.002	0.37	0.35	0.001	0.001	96.16	0.01	0.04	0.31	2.64

●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	246	456	40.3

●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。