

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	赤
側面	—

KA900*

(アルミブロンズ被覆アーク溶接棒)

規格/JIS DCuAl 該当

AWS ECuAl-A2 相当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトKA900は、アルミブロンズの溶接棒で、その作業性、耐食性及び機械的性質が優秀なため、多方面に利用されます。

アルミブロンズ・黄銅・青銅の溶接、アームスブロンズクラッド鋼の第1層目の溶接及び肉盛に用いられます。

●使用上の要点 Notes on Usage

○使用前に150~200℃で1時間程度の乾燥を実施して下さい。

○炭素鋼板上に肉盛ライニング溶接を行う場合、

- a. なるべく低電流で溶接して下さい。
- b. スtringビードで溶接して下さい。
- c. 母材からの鉄の溶込みを防ぐために前ビードに多く重ねて下さい。

●溶着金属の化学成分 Chemical Composition of All Weld Metal (%)

化学成分	Cu	Si	Mn	Pb	Al	Fe	Ni
JIS規格	Rem	≤1.0	≤2.0	≤0.02	7.0~10.0	≤1.5	≤0.5
— 例	Rem	0.11	0.78	Tr	7.78	0.19	0.24

●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	4D 伸び %
JIS規格	390≤	15≤
— 例	522	35.4

●溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (AC or DCEP)

棒 径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
電 流 (A)	60~70	70~100	110~140	150~180