

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	銀
側面	—

KN700

規格/JIS DCuNi-3 該当

AWS ECuNi 該当

(キュープロニッケル被覆アーク溶接棒)

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトKN700は、7/3キュープロニッケル(70%Cu-30%Ni)の心線を用いた溶接棒で、美しい銀色のビードが得られます。その優秀な耐食性と優れた強度により、7/3, 9/1キュープロニッケルの溶接及び肉盛等に用いられます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150~200℃で30分程度の乾燥を実施して下さい。
- 炭素鋼板上に肉盛溶接を行う場合、タセトML7Dを下盛溶接し、次層からKN700を使用して下さい。溶接ビードはストリングビードにして下さい。
- パス間温度は150℃以下として下さい。

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

化学成分	Cu	Si	Mn	P	S	Pb	Ti	Fe	Ni
JIS規格	Rem	≤0.5	≤2.5	≤0.020	≤0.015	≤0.02	≤0.5	≤2.5	29.0~33.0
一例	Rem	0.23	2.12	0.005	0.003	Tr	0.12	0.68	30.58

● 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 %	硬さ HRB
JIS規格	350≤	20≤	—
一例	424	44.6	65~70

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

棒径 (mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	50~70	90~120	130~160	160~190