

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	—

ML4D*

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセットML4Dは、モネルライニングにおける鋼側からの鉄や炭素及びけい素の溶け込みによる悪影響を考慮して設計した直流専用溶接棒で、625℃の焼鈍後の曲げ性能も良好です。また、プレートライニングの溶接、モネル板の溶接にも用いられます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150～200℃で1時間の乾燥を実施して下さい。
- 炭素鋼への肉盛りライニングには第一層目の電流を低くしてビードの重ねを十分行って下さい。
- パス間温度は120℃以下を保持して下さい。

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

化学成分	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	Fe	Al	Ti
当社規格	≤0.08	≤1.0	≤4.0	≤0.020	≤0.025	62.0 ～70.0	Rem.	≤2.5	≤1.0	≤1.5
一 例	0.021	0.80	3.32	0.005	0.003	64.80	Rem.	1.03	0.41	0.93

● 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 %
当社規格	490≤	30≤
一 例	534	41.8

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

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0
電 流 (A)	80～120	120～150	150～180