

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	緑
側面	—

NA112*

規格/JIS ENi6625 該当

AWS ENiCrMo-3 該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトNA112は、交直両用の溶接棒で、インコネル625の溶接、9%ニッケル鋼の溶接等、高温及び低温用材料の溶接に用いられます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150~200℃で1時間の乾燥を実施して下さい。
- アークは短く保ち、ウィーピングは棒径の3倍以下にして下さい。
- 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	Cr	Fe	Mo	Nb+Ta
JIS 規格	≤0.10	≤0.8	≤2.0	≤0.020	≤0.015	≥55.0	≤0.5	20.0 ~23.0	≤7.0	8.0 ~10.0	3.0 ~4.2
一 例	0.048	0.58	0.10	0.005	0.006	60.55	0.02	22.00	3.97	8.65	3.84

● 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	0.2%耐力 MPa	5D 伸び %
JIS 規格	760≤	420≤	27≤
一 例	789	510	39.2

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

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0
電 流 (A)	80~120	120~150	150~170