

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 薄空

TG92*

規格 / JIS SNI7092該当

AWS ERNiCrFe-6該当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトTG92は、ステンレス鋼と炭素鋼・低合金鋼との溶接，ならびに高ニッケル合金と炭素鋼との溶接など，種々の異材溶接に使用されます。また，炭素鋼への肉盛溶接にも用いられます。

● 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	Cr	Fe	Ti
JIS 規格	≤0.08	≤0.3	2.0 ~2.7	≤0.020	≤0.015	67.0≤	≤0.5	14.0~17.0	≤8.0	2.5 ~3.5
一 例	0.062	0.09	2.36	0.008	0.004	70.7	0.13	16.23	7.22	3.09

● 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	417	668	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
	1000											
棒 長 (mm)												
電 流 (A)	50~80			50~120			100~200			150~250		220~280