

## 特別製造品(ティグ溶接用棒および自動・半自動ティグ溶接用ワイヤ)

| 銘 柄                       | 該 当 規 格 |             | 識 別 色 |    | ティグ溶接用棒および |      |      |
|---------------------------|---------|-------------|-------|----|------------|------|------|
|                           | JIS     | AWS         | 端面    | 側面 | C          | Si   | Mn   |
| <b>WEL TIG 82N</b>        | SNi6082 | ERNiCr-3    | 金     | —  | 0.012      | 0.11 | 3.14 |
| <b>WEL Auto TIG 82N</b>   |         |             | —     | —  |            |      |      |
| <b>WEL TIG 65</b>         | SNi8065 | ERNiFeCr-1  | 橙     | —  | 0.01       | 0.22 | 0.28 |
| <b>WEL Auto TIG 65</b>    |         |             | —     | —  |            |      |      |
| <b>WEL TIG HG</b>         | —       | ERNiCrMo-1  | —     | —  | 0.02       | 0.4  | 1.4  |
| <b>WEL Auto TIG HG</b>    |         |             | —     | —  |            |      |      |
| <b>WEL TIG HXR</b>        | —       | —           | —     | —  | 0.056      | 0.36 | 0.82 |
| <b>WEL Auto TIG HXR</b>   |         |             | —     | —  |            |      |      |
| <b>WEL TIG HG-30</b>      | SNi6030 | ERNiCrMo-11 | —     | —  | 0.01       | 0.30 | 1.4  |
| <b>WEL Auto TIG HG-30</b> |         |             | —     | —  |            |      |      |
| <b>WEL TIG CRE</b>        | SNi6057 | ERNiCrMo-16 | —     | —  | 0.012      | 0.05 | 0.25 |
| <b>WEL Auto TIG CRE</b>   |         |             | —     | —  |            |      |      |
| <b>WEL TIG S82</b>        | SNi6082 | ERNiCr-3    | 金     | —  | 0.02       | 0.10 | 2.90 |
| <b>WEL Auto TIG S82</b>   |         |             | —     | —  |            |      |      |
| <b>WEL TIG S625</b>       | SNi6625 | ERNiCrMo-3  | 紫     | 紫  | 0.037      | 0.11 | 0.06 |
| <b>WEL TIG HR6W</b>       | —       | —           | —     | —  | 0.10       | 0.1  | 1.10 |
| <b>WEL Auto TIG HR6W</b>  |         |             | —     | —  |            |      |      |

5

ニッケル及びニッケル合金

## ニッケル及びニッケル合金ミグ溶接用ワイヤ

| 銘 柄                   | 相当規格    |             | ミグ溶接用ワイヤの化学成分(%) |      |      |      |      |       |
|-----------------------|---------|-------------|------------------|------|------|------|------|-------|
|                       | JIS     | AWS         | C                | Mn   | Fe   | Si   | Cu   | Ni    |
| <b>WEL MIG Ni-1</b>   | SNi2061 | ERNi-1      | 0.006            | 0.31 | 0.09 | 0.28 | 0.01 | 96.5  |
| <b>WEL MIG MOCU-7</b> | SNi4060 | ERNiCu-7    | 0.03             | 1.56 | 0.12 | 0.40 | Rem. | 65.9  |
| <b>WEL MIG 82</b>     | SNi6082 | ERNiCr-3    | 0.02             | 2.83 | 1.28 | 0.09 | 0.36 | 72.03 |
| <b>WEL MIG 92</b>     | SNi7092 | ERNiCrFe-6  | 0.03             | 2.38 | 6.08 | 0.10 | 0.12 | 71.88 |
| <b>WEL MIG 625</b>    | SNi6625 | ERNiCrMo-3  | 0.02             | 0.07 | 3.10 | 0.29 | 0.16 | 61.32 |
| <b>WEL MIG HC-4</b>   | SNi6276 | ERNiCrMo-4  | 0.002            | 0.47 | 5.6  | 0.02 | 0.02 | 58.0  |
| <b>WEL MIG HC-22</b>  | SNi6022 | ERNiCrMo-10 | 0.002            | 0.17 | 2.7  | 0.05 | 0.02 | 56.5  |

| ワイヤの化学成分の一例 (%) |       |       |   | シールド<br>ガス | 使 用 用 途                                      |
|-----------------|-------|-------|---|------------|--|
| Ni              | Cr    | Mo    | その他   |            |  |
| 71.05           | 20.93 | —     | Fe 1.46<br>Ti 0.50<br>Nb+Ta 2.76                | Ar         | 原子炉圧力容器用。耐応力腐食割れ                             |
| 42.74           | 22.16 | 3.14  | Cu 1.86<br>Fe 22.66                             | Ar         | インコロイ 825 溶接用                                |
| Rem.            | 21.7  | 6.4   | Fe 19.6<br>Cu 1.8<br>Nb 2.2<br>W 0.5            | Ar         | ハステロイ G 溶接用                                  |
| Rem.            | 21.60 | 9.10  | Fe 18.05<br>Co 0.02<br>W 0.49<br>B add.         | Ar         | 高温ガス炉用。クリープ破断時間の増大                           |
| Rem.            | 29.4  | 5.3   | Fe 15.0<br>Cu 1.8<br>Co 1.1<br>Nb 0.68<br>W 2.6 | Ar         | ハステロイ G-30 溶接用                               |
| 58.36           | 29.59 | 11.33 | Fe 0.9<br>V 0.17                                | Ar         | 耐隙間腐食合金クレバロイ用                                |
| 74.1            | 18.9  | —     | Nb+Ta 2.53<br>Ti 0.23<br>Fe 0.89                | Ar         | ストランドワイヤ<br>インコネルの溶接、異種金属の溶接                 |
| 61.65           | 21.55 | 8.49  | Nb+Ta 3.4<br>Al 0.26<br>Ti 0.28<br>Fe 3.90      | Ar         | ストランドワイヤ<br>インコネル 625 の溶接用、インコロイ 800H<br>の溶接 |
| 42.85           | 22.45 | —     | Nb 0.25<br>W 8.6                                | Ar         | UNS N06674、HR6W 鋼管用溶接材料                      |

| ミグ溶接用ワイヤの化学成分 (%) |      |       |       |      | シールド<br>ガス | 使 用 用 途                    |
|-------------------|------|-------|-------|------|------------|----------------------------|
| Al                | Ti   | Cr    | Nb+Ta | Mo   |            |                            |
| 0.41              | 2.46 | —     | —     | —    | Ar         | ニッケル 200、201 の溶接           |
| 0.01              | 1.80 | —     | —     | —    | Ar         | モネルメタルの溶接                  |
| —                 | 0.51 | 20.32 | 2.56  | —    | Ar         | インコネル、インコロイ、異材の溶接          |
| —                 | 2.87 | 15.54 | —     | —    | Ar         | インコネル、異材の溶接                |
| 0.15              | 0.17 | 22.18 | 3.51  | 9.18 | Ar         | インコネル 625、異材の溶接            |
| —                 | —    | 16.0  | —     | 16.1 | Ar         | ハステロイ C、ハステロイ C-276 の溶接    |
| —                 | —    | 22.3  | —     | 14.1 | Ar         | ハステロイ C-22、ハステロイ C-276 の溶接 |