WEL TIG HC-22

JIS Z 3334 SNi6022
AWS A5.14 ERNiCrMo-10

主用途：ハステロイC-22、ハステロイ C-276

識　別　色	端　面　：　—
	側　面　：　—

特徴及び用途

WEL TIG HC-22は、WEL TIG HC-4の改良材で、低炭素のニッケル－クロム－モリブデン合金（ハステロイC-22、C-276）の溶接、同合金クラッド鋼のクラッド側の溶接、それらと炭素鋼や他のニッケル基合金との異材溶接、炭素鋼への肉盛溶接にも使用されます。
酸化性及び還元性に対し優れた耐食性を示し、耐孔食性、耐すきま腐食性及び耐応力腐食割れ性にも優れており、塩素、蟻酸、酢酸、無水酢酸、および海水や塩水等の幅広い環境下で使用可能です。その為、耐孔食性に優れたスーパーオーステナイト系ステンレス鋼の溶接にも使われます。

作　業　注　意

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にして下さい。

溶加棒の化学成分の一例（%）

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Co	Cr	Mo	V	W
ERNiCrMo-10	≦0.015	≦0.50	2.0～6.0	≦0.02	≦0.010	≦0.08	≦0.50	Rem	≦2.5	20.0～22.5	12.5～14.5	≦0.35	2.5～3.5
製　品	0.002	0.15	3.6	0.01	0.001	0.02	0.07	Rem	0.3	21.2	13.4	0.02	3.0

溶着金属の機械的性質の一例

	引張強さ MPa	0.2%耐力 MPa	伸び %
製　品	740	570	46

標準寸法と梱包質量

棒径(mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	2.6	3.2	4.0	小梱包	大梱包
長さ(mm)	1000								5kg	20kg