

主用途：異材溶接用

識 別 色	端 面	: —
	側 面	: —

特徴及び用途

WEL TIG HWは、ニッケル基合金、コバルト基合金、鉄基合金の溶接やこれらの異材溶接に使用されます。特に耐熱性が必要とされる場合の異材溶接に適しています。また、補修用にも使用されます。

作 業 注 意

1. 原則として予熱は行わず、パス間温度は150℃以下にしてください。

溶加棒の化学成分の一例 (%)

	C	Mn	Fe	P	S	Si	Cu	Ni	Co	Cr	Mo	V	W
ERNiMo-3	≤0.12	≤1.0	4.0 ~7.0	≤0.04	≤0.03	≤1.0	≤0.50	Rem	≤2.5	4.0 ~6.0	23.0 ~26.0	≤0.60	≤1.0
製 品	0.02	0.49	5.31	0.004	0.002	0.33	0.02	Rem	0.20	5.36	23.63	0.06	0.02

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	836	586	49

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

ASME 又は AWS 規格の寸法、質量に関しては御相談下さい。