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
WEL TIG 82N	SNi6082	ERNiCr-3	金	—	0.012	0.11	3.14
WEL Auto TIG 82N			—	—			
WEL TIG HG	—	ERNiCrMo-1	—	—	0.02	0.4	1.4
WEL Auto TIG HG			—	—			
WEL TIG HXR	—	—	—	—	0.056	0.36	0.82
WEL Auto TIG HXR			—	—			
WEL TIG HG-30	SNi6030	ERNiCrMo-11	—	—	0.01	0.30	1.4
WEL Auto TIG HG-30			—	—			
WEL TIG CRE	SNi6057	ERNiCrMo-16	—	—	0.012	0.05	0.25
WEL Auto TIG CRE			—	—			
WEL TIG S82	SNi6082	ERNiCr-3	金	—	0.02	0.10	2.90
WEL Auto TIG S82			—	—			
WEL TIG S625	SNi6625	ERNiCrMo-3	紫	紫	0.01	0.06	0.01
			—	—			
WEL TIG HR6W	—	—	—	—	0.10	0.1	1.10
WEL Auto TIG HR6W			—	—			
WEL TIG 9N	YGT9Ni-3	ERNiCrMo-4	赤	白	0.004	0.01	0.49
WEL Auto TIG 9N							
WEL TIG 602CA	SNi6025	ERNiCrFe-12	—	—	0.18	0.04	0.02
WEL Auto TIG 602CA							

ニッケル及びニッケル合金ミグ溶接用ワイヤ

銘　柄	該当規格		ミグ溶接用ワイヤの化学成分（%）					
	JIS	AWS	C	Mn	Fe	Si	Cu	Ni
WEL MIG Ni-1	SNi2061	ERNi-1	0.006	0.31	0.09	0.28	0.01	96.5
WEL MIG MOCU-7	SNi4060	ERNiCu-7	0.005	2.20	0.10	0.01	29.89	65.6
WEL MIG 82	SNi6082	ERNiCr-3	0.02	2.83	1.28	0.09	0.36	72.03
WEL MIG 92	SNi7092	ERNiCrFe-6	0.03	2.38	6.08	0.10	0.12	71.88
WEL MIG 625	SNi6625	ERNiCrMo-3	0.02	0.01	0.26	0.07	0.01	64.4
WEL MIG HC-4	SNi6276	ERNiCrMo-4	0.002	0.47	5.6	0.02	0.02	58.0
WEL MIG HC-22	SNi6022	ERNiCrMo-10	0.002	0.17	2.7	0.05	0.02	56.5
WEL MIG 617	SNi6617	ERNiCrCoMo-1	0.08	0.03	0.60	0.07	0.03	54.78

ワイヤの化学成分の一例（%）				シールドガス	使用用途
Ni	Cr	Mo	その他		
71.05	20.93	—	Fe 1.46 Ti 0.50 Nb+Ta 2.76	Ar	原子炉圧力容器用。耐応力腐食割れ
Rem.	21.7	6.4	Fe 19.6 Cu 1.8 Nb 2.2 W 0.5	Ar	ハステロイ G 溶接用
Rem.	21.60	9.10	Fe 18.05 Co 0.02 W 0.49 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 Cu 1.8 Co 1.1 Nb 0.68 W 2.6	Ar	ハステロイ G-30 溶接用
58.36	29.59	11.33	Fe 0.9 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 Ti 0.23 Fe 0.89	Ar	ストランドワイヤ インコネルの溶接、異材溶接用
64.6	22.01	9.08	Nb+Ta 3.53 Al 0.08 Ti 0.21 Fe 0.22	Ar	ストランドワイヤ インコネル 625 の溶接用、異材溶接用
42.85	22.45	—	Nb 0.25 W 8.6	Ar	UNS N06674、HR6W 鋼管用溶接材料
58.8	15.79	16.06	Fe 5.39 W 3.31	Ar	9%ニッケル鋼の溶接
Rem.	25.2	—	Fe 9.7 Al 2.2 Ti 0.14 Other	Ar+ 1～3%N_2	Alloy 602CA の溶接

ミグ溶接用ワイヤの化学成分（%）					シールドガス	使用用途
Al	Ti	Cr	Nb+Ta	Mo		
0.41	2.46	—	—	—	Ar	ニッケル 200、201 の溶接
0.19	1.87	—	—	—	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
0.08	0.22	22.01	3.52	9.08	Ar	インコネル 625、異材の溶接
—	—	16.0	V0.23 W3.4	16.1	Ar	ハステロイ C、ハステロイ C-276 の溶接
—	—	22.3	V0.02 W3.0	14.1	Ar	ハステロイ C-22、ハステロイ C-276 の溶接
1.18	0.30	21.40	Co:12.08	9.24	Ar	インコネル、インコロイ、異材の溶接