

NCR-50 *

50Ni-50Cr 合金

被 覆 ライム系 識別色 スミレ

用 途

50Ni-50Cr 合金鋳物の巢埋めや肉盛溶接に用い、重油炉などで高温酸化や高温腐食を受ける部品の耐熱・耐食肉盛、あるいは高温で耐摩耗性が要求される箇所の硬化肉盛。

使用特性

1. NCR-50 は溶着金属が 50Ni-50Cr 合金となる溶接棒で、耐食性・耐熱性に優れています。特に約 800℃で著しい二次硬化を示し、常温及び高温において高強度を示します。
2. 重油の燃焼灰やその他の腐食性の灰が共存する様な厳しい高温腐食環境においても優れた性能を示します。
3. 溶着金属は耐食性・耐熱性及び機械的性質に優れ、特に高温における強度と耐酸化性に優れているため、各種加熱炉関係の部品に用い優れた性能を示します。

作業要領

1. 溶接箇所の油・汚れ・水分などは完全に除去し、パス毎のスラグも完全に除去して下さい。
2. 特に予熱の必要はありません。アーク長を短く保って、ウィービングは棒径の 3 倍以内にとどめて下さい。
3. 溶接棒は使用前に 200～250℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
785	7

溶着金属の硬さ

溶接条件	熱処理条件	HV
パス間150℃ 以下	溶接のまま	310～330
	800℃×2Hr	470～500

適正溶接電流 (AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4
棒 長 mm	300	300
電流範囲 A	90～120	130～160