

HTL-C2

JIS Z3224 ENi6276 該当
AWS A5.11 ENiCrMo-4 該当

ハステロイ C 合金用

被 覆 ライムチタニヤ系 識別色 桃

用 途

ハステロイ C 及びハステロイ C276 の溶接、ハステロイ C・C276 と他の材料との異材溶接、炭素鋼への肉盛溶接。

使用特性

1. HTL-C2 は溶着金属成分が低炭素で Ni-Cr-Mo のハステロイ C 合金となる溶接棒で、主として耐食・耐熱材料として広く使用されます。
2. 溶着金属は耐食性・耐熱性及び機械的性質に優れ、特に炭素量が低い
ため、靱性や延性に優れ、共材の溶接のみでなく、異材溶接に使用して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。パス間温度は 150℃以下のできるだけ低い温度で溶接して下さい。
3. 過度の入熱を避けるため、適正電流範囲を守り、アーク長を短く保って、ウィーピングは棒径の 3 倍以内にとどめて下さい。
4. 溶接棒は使用前に 150～200℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶接材料の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Fe	W
0.017	0.18	0.55	残	15.52	15.38	5.58	4.01

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
712	35

適正溶接電流(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	350	350
電流範囲 A	70～110	100～130	150～180