

NIC *

JIS Z3224 ENi6062 該当
AWS A5.11 ENiCrFe-1 相当

インコネル・異材溶接用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 黄

用 途

インコネル 600 の溶接、インコネルと炭素鋼・クロムモリブデン鋼・ステンレス鋼あるいはステンレス鋼と低合金鋼などの異材溶接、インコネルクラッド鋼のクラッド側の溶接、炭素鋼への耐食肉盛溶接。

使用特性

1. NIC は溶着金属成分が Ni-Cr-Fe のインコネル合金となる溶接棒で、主に耐熱・耐食材料として使用されます。
2. 溶着金属は耐熱性・耐食性・耐酸化性及び機械的性質に優れ、特に高温における強度や低温における靱性が優れています。

作業要領

1. 溶接箇所の油・汚れ・水分などは完全に除去し、パス毎のスラグは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	Fe	Nb
0.04	0.32	2.64	残	15.24	8.06	1.20

溶着金属の機械的性質一例

試験温度	引張強さ MPa	伸び %
常温	626	45
700℃	431	38
900℃	196	46

適正溶接電流 (AC又はDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4	5
棒 長 mm	300	350	350	350
電流範囲 A	60～80	70～110	100～150	130～180