

ニッケル及びニッケル合金 ミグ溶接ソリッドワイヤ

M-HTL-C2

JIS Z3334 SNI6276 該当
AWS A5.14 ERNiCrMo-4 該当

ハステロイ C・ハステロイ C276 用

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 及びハステロイ C276 と他の材料との異材溶接、ハステロイ C クラッド鋼のクラッド側の溶接、炭素鋼への肉盛溶接。

溶接材料の化学成分 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	Co	V	W
≤0.02	≤0.08	≤1.0	≥50.0	14.5~16.5	4.0~7.0	15.0~17.0	≤0.5	≤2.5	≤0.3	3.0~4.5

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
735	45

製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	1.2	1.6	シールドガス	Ar
---------	-----	-----	--------	----

ニッケル及びニッケル合金 ミグ溶接ソリッドワイヤ

M-HTL-C22 *

JIS Z3334 SNI6022 該当
AWS A5.14 ERNiCrMo-10 相当

ハステロイ C22・インコネル 622 用

用 途

ハステロイ C22 及びインコネル 622 の溶接、ハステロイ合金と他材料との異材溶接。

溶接材料の化学成分 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	Co	V	W
≤0.01	≤0.1	≤0.5	≥49.0	20.0~22.5	2.0~6.0	12.5~14.5	≤0.5	≤2.5	≤0.3	2.5~3.5

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
785	46

製品寸法及び使用ガス

ワイヤ径 mm	1.2	1.6	シールドガス	Ar
---------	-----	-----	--------	----