

# M-HTL-X \*

JIS Z3334 SNI6002 該当  
AWS A4.14 ERNiCrMo-2 該当

## ハステロイ X 用

### 用 途

ハステロイ X の溶接、ハステロイ X と他の溶接材料との異材溶接、ハステロイ X クラッド鋼のクラッド側の溶接、耐熱性・耐酸化性を有する箇所への肉盛溶接。

### 溶接材料の化学成分 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Fe	Mo	Cu	Co	W
0.05~0.15	≤1.0	≤2.0	≥44.0	20.5~23.0	17.0~20.0	8.0~10.0	≤0.5	0.5~2.5	0.2~1.0

### 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
746	40

### 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