

M-NIC *

JIS Z3334 SNI6062 該当
AWS A5.14 ERNiCrFe-5 該当

インコネル合金・異材溶接用

用途

インコネルの溶接、インコネルと炭素鋼・Cr-Mo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、炭素鋼への肉盛溶接。

溶接材料の化学成分(%)

| C | Si | Mn | Ni | Cr | Fe | Cu | Nb |
|-------|------|------|-------|-----------|----------|------|---------|
| ≤0.08 | ≤0.3 | ≤1.0 | ≥70.0 | 14.0~17.0 | 6.0~10.0 | ≤0.5 | 1.5~3.0 |

溶着金属の機械的性質一例

| 引張強さ MPa | 伸び % |
|----------|------|
| 666 | 43 |

製品寸法及び使用ガス

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

M-NIC-3

JIS Z3334 SNI6082 該当
AWS A5.14 ERNiCr-3 該当

インコネル合金・異材溶接用

用途

インコネルの溶接、インコネルと炭素鋼・ステンレス鋼・ニッケル及びニッケル合金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、炭素鋼への肉盛溶接。

溶接材料の化学成分(%)

| C | Si | Mn | Ni | Cr | Fe | Cu | Ti | Nb |
|-------|------|---------|-------|-----------|------|------|------|---------|
| ≤0.10 | ≤0.5 | 2.5~3.5 | ≥67.0 | 18.0~22.0 | ≤3.0 | ≤0.5 | ≤0.7 | 2.0~3.0 |

溶着金属の機械的性質一例

| 引張強さ MPa | 伸び % |
|----------|------|
| 652 | 41 |

製品寸法及び使用ガス

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