

TIA

被覆
標色 低水素系
黒

JIS Z 3224 ENi4060相当
AWS A5.11 ENiCu-7相当

モネルメタル

用途

モネルの溶接、モネルと炭素鋼の異種金属の溶接、モネルクラッド鋼のクラッド側の溶接に使用します。

使用特性

TIAは70Ni-30Cuの溶着金属をつくるモネル溶接棒で、機械的性質や作業性に優れ、海水・硫酸・アンモニア苛性ソーダなどに対して極めて優れた耐食性を示します。

使用上の注意

1. 溶接面の清浄と各パスごとのスラグ除去を完全に行ってください。
2. 予熱は不要でパス間温度もできるだけ低くし、低電流でアーク長は短く、ウィーピングは棒径の3倍以内にとどめてください。
3. 使用前に200～250℃で1時間乾燥してください。

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cu	Fe	Al	Ti
0.03	0.86	2.65	66.36	残	0.60	0.20	0.77

溶着金属の機械的性質の一例

引張り強さ		伸び(%)
N/mm ²	kgf/mm ²	
530	54	49

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp) 極性:AC又はDC(-)

3.2x350	4.0x350	5.0x350
90～120	110～140	130～180