

## TIC-50

被覆 低水素系  
標色 桃

## 50Cr-50Ni合金

## 用途

50Cr-50Ni 合金鑄物の巢埋や肉盛溶接に用い、重油炉などで高温酸化や高温腐食を受ける部品の耐熱、耐食耐摩耗肉盛に適しています。  
熱間鍛造の金型肉盛溶接にも使用されます。

## 使用特性

TIC-50は50Cr-50Niの溶着金属を得る溶接棒で、耐食性、耐熱性に優れ特に800℃前後の温度で著しい二次硬化を示し、厳しい高温腐食環境でも優れた性能を発揮します。  
また900℃までの高温で硬さの低下が少なく、熱間で耐摩耗性が要求される部品や装置の硬化肉盛に適しています。

## 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下さい。
2. アーク長は短く、ウィービングは棒径の3倍以内にとどめて下さい。
3. 溶接棒は使用前に100～150℃で1時間乾燥して下さい。

## 溶着金属の機械的性質の一例

引張り強さ		伸び(%)
N/mm <sup>2</sup>	kgf/mm <sup>2</sup>	
970	98	6

## 溶着金属の硬さ一例(溶接のまま及び熱処理)

熱処理条件	HV	HRC	HS
パス間150℃以下	310～330	30～33	42～46
800℃ 焼鈍	470～520	46～50	62～67

## 高温硬さ一例(800℃焼鈍後)

測定温度℃	400	500	600	700	800	900
硬さ HV	400	390	390	350	300	200

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp) 極性:AC又はDC(-)

3.2x300
90～120