

TIC-718G

ティグ溶接用
溶加棒
標色 黒

JIS Z3334 SNI7718相当
AWS A5.14 ERNiFeCr-2相当

インコネル合金

ニ
ツ
ケ
ル
合
金
用

For NICKEL ALLOY

ティ
グ
溶
接

用途

ジェットエンジン、ポンプ、火力発電プラント、鍛造金型

使用特性

熱間鍛造の金型の肉盛溶接に適します。
溶接が容易でゆっくりした時効硬化特性を有するため
溶接後応力除去をせずに時効処理が可能です。
温度変化に対して硬度が安定しています。

使用上の注意

1. 母材に予熱、後熱は特に必要ではありません。
2. ストレートビードの溶接を行い、ウイーピングは避けてください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Ni	Cr	Mo	Al	Ti	Nb+Ta	Fe
0.03	52.32	18.69	3.13	0.56	0.93	5.09	Bal

溶着金属の機械的性質一例

溶接後熱処理	引張強さ N/mm ²	伸び (%)
溶接のまま	860	27
溶体化処理+時効処理	1200	15

溶加棒の寸法(mm)

棒径	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
棒長	1000					