

HTL-C *

JIS Z3224 ENi6275 該当
AWS A5.11 ENiCrMo-5 該当

ハステロイ C 合金用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 青緑

用 途

ハステロイ C の溶接、ハステロイ C と他の材料との異材溶接、炭素鋼への肉盛溶接。

使用特性

1. HTL-C は溶着金属成分が Ni-Cr-Mo のハステロイ C 合金となる溶接棒で、主として耐食・耐熱材料として広く使用されます。
2. 溶着金属は耐食性・耐熱性及び機械的性質に優れ、特に高温における強度や耐酸化性に優れているため、高応力や熱衝撃が繰り返し加わる箇所に適し、塩化第二鉄や塩化第二銅のような激しい酸化性環境にも優れた耐食性を示します。

作業要領

1. 溶接箇所の油・汚れ・水分などは完全に除去し、パス毎のスラグも完全に除去して下さい。
2. 特に予熱の必要はありません。パス間温度は 150℃以下のできるだけ低い温度で溶接して下さい。
3. 過度の入熱を避けるため、適正電流範囲を守り、アーク長を短く保って、ウィービングは棒径の 3 倍以内にとどめて下さい。
4. 溶接棒は使用前に 150～200℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶接材料の化学成分一例 (%)

| C | Si | Mn | Ni | Cr | Mo | Fe | W |
|------|------|------|----|-------|-------|------|------|
| 0.04 | 0.19 | 0.49 | 残 | 14.72 | 16.21 | 6.68 | 4.06 |

溶着金属の機械的性質一例

| 引張強さ MPa | 伸び % |
|----------|------|
| 716 | 27 |

高温硬さ一例

| 測定温度(℃) | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 |
|---------|-----|-----|-----|-----|-----|
| HV | 206 | 197 | 187 | 179 | 173 |

適正溶接電流 (AC 又は DC 棒十)

| 棒 径 mm | 2.6 | 3.2 | 4 |
|--------|-------|--------|---------|
| 棒 長 mm | 300 | 350 | 350 |
| 電流範囲 A | 70～90 | 90～110 | 110～140 |