

HTL-C22

JIS Z3224 ENi6022 該当

AWS A5.11 ENiCrMo-10 該当

ハステロイ C22、インコネル 622 用

被 覆 ライムチタニヤ系 識別色 黒

用 途

ハステロイ C22 及びインコネル 622 などの溶接、ハステロイ合金と他の材料・ステンレス鋼全般との異材溶接、炭素鋼への耐食肉盛溶接。

使用特性

1. HTL-C22 は低炭素で W を含む Ni-Cr-Mo 合金で、孔食、隙間腐食、応力腐食割れに対して優れた耐食性があります。
2. 炭素量が低いため靱性や延性にも優れており、共金溶接はもちろん異材溶接に使用して優れた性能を発揮します。

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	Co	Fe	W
0.012	0.18	0.70	残	20.39	13.2	0.8	4.39	3.10

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
739	43.8

適正溶接電流 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	3.2	4	4.8
棒 長 mm	350	350	350
電流範囲 A	70～110	100～150	130～180