

NIA

JIS Z3224 ENi4060 該当
AWS A5.11 ENiCu-7 該当

モネルメタル用

被 覆 ライム系 識別色 スミレ

用 途

モネルの溶接、モネルと炭素鋼の異材溶接、モネルクラッド鋼のクラッド側の溶接、炭素鋼への肉盛溶接。

使用特性

1. NIA は 70Ni-30Cu の溶着金属成分が得られるモネル溶接棒で、主に耐食材料として使用されます。
2. 溶着金属は機械的性質及び延性に優れ、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。

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 200～250℃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	Cu	Fe	Al	Ti
0.02	0.25	2.90	66.20	残	0.48	0.14	0.30

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
537	47

適正溶接電流 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	350	350
電流範囲 A	70～100	110～140	140～170