

NCC *

耐熱合金 LCN-155 用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 肌

用 途

LCN-155 の溶接、火力発電プラント、ガスタービン、化学プラントなど耐熱性を必要とする箇所の溶接や硬化肉盛。

使用特性

1. NCC の溶着金属の組成は Cr-Ni-Co-Fe 系の弱析出硬化型耐熱合金です。
2. 高温における硬さ、引張強さに優れています。

作業要領

1. 溶接面のクリーニングを完全にし、低電流で溶接し、ウィービングはできるだけ小さくして下さい。
2. 予熱は不要で、パス間温度も 150℃以下として下さい。
3. 溶接棒は使用前に 150～200℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Co	Mo	W
0.01	0.18	1.50	19.73	20.43	19.11	2.83	2.11

溶着金属の機械的性質一例

試験温度	引張強さ MPa	伸び %
常温	647	47
600℃	471	40
900℃	235	31

適正溶接条件 (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	100～130	130～170