

NCF-HP

25Cr-35Ni 耐熱鋳鋼用

被覆 ライムチタニア系 識別色 端面 黒
側面 緑

用途

主として耐熱鋼鋳鋼品（SCH24・SCH22・HP）など高クリープ強度とともに、耐熱・耐食・耐酸化性が要求される装置や部品の溶接。

使用特性

1. NCF-HP の溶着金属は、炭素及びニッケルの含有量が多く、オーステナイトは一段と安定化し、耐熱性・耐酸化性に優れ、特に高温におけるクリープ強度に優れています。
2. 熱膨張係数が比較的小さく、熱疲労や熱衝撃にも優れています。

作業要領

1. 溶接時の高温割れを防止するため、溶接電流はできるだけ低くし、連続溶接を避け、パス間温度も 150℃以下にしてください。
2. 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	P	S	Ni	Cr
0.40	0.75	1.20	0.007	0.003	34.29	25.01

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
754	23

クリープ破断試験一例

温度 ℃	応力 MPa	破断時間 Hr
982	41.2	73
1000	29.4	210
1050	29.4	51

適正溶接条件(AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	350	350
電流範囲 A	100～130	120～150	140～180