

KS-NA22H

耐熱耐食耐酸化用

用途

耐熱鋳鋼NA22Hの溶接。

耐熱耐食耐酸化性が要求される部品へのライニング溶接。

使用特性

耐熱鋳鋼NA22Hに相当する0.5C-48Ni-26Cr-5Wの溶着金属が得られ、安定したオーステナイト組織を示します。

耐熱耐酸化性に優れ、高温クリープ強度が大変良好です。

作業要領

- (1)高温ワレを防止するため、できるだけ低電流で溶接し、連続溶接を避け、パス間温度は150℃以下に保ってください。
- (2)クレータ処理を完全に行ってください。
- (3)溶接棒は使用前に300℃で30～60分間、再乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	W
0.53	0.98	1.27	0.005	0.002	48.08	25.97	5.20

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	伸び (%)	0.0001%/hr クリープ強さ	
		1,040℃	1,100℃
770	8	16 (MPa)	6 (MPa)

溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC+)

棒径 × 棒長 (mm)	3.2 × 350	4.0 × 350	5.0 × 350
電流範囲 (Amp)	70 ~ 100	110 ~ 150	150 ~ 190