

# KS-155

(AWS E3155-16)  
端面色別 肌色

## 超耐熱合金用

### 用途

LCN 155の溶接。ガスタービン、化学プラントなど耐熱耐食性を要求される部品のサーフェシング。熱間シャー、鍛造金型の肉盛。

### 使用特性

20Cr-20Ni-20Co-Mo-Nb-Wよりなる弱析出硬化型の超耐熱耐食合金で高温強度が大変優れています。

### 作業要領

- (1)予熱は不要で、パス間温度を150℃以下に保ち、できるだけ低電流で溶接し、過度のウイーピングは避けてください。
- (2)できるだけ拘束が少なくなるよう、溶接設計してください。
- (3)溶接棒は使用前に150～200℃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	Ni	Cr	Mo	Co	W	Nb+Ta
0.06	0.42	1.70	19.64	21.15	2.86	19.88	2.68	0.71

### 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	伸び (%)	硬さ (HRB)
654	39.5	90～95

### 溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	400	500	600	700	800
HV	170	160	150	145	140

### 溶接棒のサイズ、適正電流範囲（ACまたはDC溶接棒十）

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)	350	350	350
電流範囲 (A)	80～110	100～140	130～180