

# KN-1

## ニッケル用

JIS ENi2061 (-NiTi3)

AWS ENi-1

端面色別 緑色

### 用途

純ニッケルの溶接。ニッケルと高ニッケル合金、炭素鋼、ステンレス鋼など異種金属間の溶接。ニッケルのライニング溶接。

### 使用特性

適量のAl、Tiを含む純ニッケル用の直流逆極性専用の溶接棒で、溶着金属は耐ワレ性や機械的性質が良好で、苛性ソーダなどアルカリ性に対する耐食性に優れています。

### 作業要領

- (1)溶接箇所のお脂類や汚れを完全に除去してください。
- (2)予熱は不要で、パス間温度はできるだけ低く保ってください。
- (3)過度の入熱を避けるため、できるだけ低電流で、アーク長は短く、ウイーピング中が大きくならないように溶接してください。
- (4)溶接棒は使用前に200~250℃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	Cu	Fe	Al	Ti
0.02	0.62	0.34	残	0.02	0.61	0.20	2.46

### 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)
493	331	41

### 溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (DC溶接棒十)

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)	350	350	400
電流範囲 (A)	70~110	100~140	130~180