

KM-7

モネル用

JIS ENi4060 (-NiCu30Mn3Ti)
AWS ENiCu-7
端面色別 青色

用途

モネル合金の溶接。モネルと各種銅合金、炭素鋼など異種金属間の溶接。
バルブや耐海水プラントのサーフェーシング。

使用特性

70Ni-30Cuよりなるモネルメタ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、硫酸や塩酸に対する耐食性、耐海水性および苛性ソーダやアンモニアなどアルカリに対する耐食性に優れています。

作業要領

- (1)溶接箇所油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、ウイーピング巾が大きくなる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
0.01	0.60	3.23	66.55	残	0.70	0.17	0.65

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)
508	338	40

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