

INT-1, INT-2

インコネル用

JIS ENi6062 (-NiCr15Fe8Nb)
AWS ENiCrFe-1 端面色別: クリーム色
JIS ENi6133 (-NiCr16Fe12NbMo)
AWS ENiCrFe-2 端面色別: 赤色

用途

インコネル合金の溶接。インコネル合金と高ニッケル合金、炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼、ステンレス鋼など異種金属間の溶接。9%ニッケル鋼など低温鋼の溶接。硬化肉盛溶接の下盤。

使用特性

インコネル合金用のライムチタニヤ系溶接棒で、溶着金属は耐熱耐食耐酸化性および高温強度に優れていると同時に9%Ni鋼などの低温材料の溶接においても優れた靱性を発揮します。

INT-2はライム系溶接棒で耐ワレ性が良好でMoを含むため、さらに優れた耐熱耐食耐酸化性を示します。

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、ウィーピング巾が大きにならないように溶接してください。
- (4) 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	Nb+Ta	Fe
INT-1	0.04	0.45	2.81	残	15.53	-	2.78	7.78
INT-2	0.04	0.35	2.90	残	15.90	2.24	1.86	8.05

溶着金属の機械的性質一例

	引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)	衝撃値 2V -196℃ (J)
INT-1	623	382	42	88
INT-2	628	399	43	93

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)	2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)	300	350	350	350
電流範囲 (A)	40~80	70~110	100~140	130~180