

# INT-3S, INT-82

## インコネル合金用

JIS	ENi6182 (-NiCr15Fe6Mn)	
AWS	ENiCrFe-3	
端面色別	白色、	白色
側面色別	-、	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182に相当する溶着金属が得られ、耐ワレ性と機械的性質が良好で耐熱耐食耐酸化性および高温強度に優れています。母材の稀釈を受けても安定した組織を示すため、9%Ni鋼の溶接や異種金属間の溶接にも適しています。INT-3Sは直流逆極性専用の溶接棒で作業能率に優れ、とくに異種金属間の溶接や硬化肉盛の下盛に適しています。

### 作業要領

- 溶接箇所の油脂類や汚れは完全に除去してください。
- 一般に予熱は不要で、パス間温度は150℃以下に保ってください。低合金鋼や特殊鋼の溶接の場合は、150℃以上の予熱を行ってください。
- 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ビング巾が大きくなるように溶接してください。
- 溶接棒は使用前に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	Ti
INT-3S	0.04	0.49	6.89	Bal.	18.56	0.88	2.22	3.20	0.18
INT-82	0.04	0.75	6.35	Bal.	15.34	-	1.86	6.83	0.09

### 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 -30℃ (J)
INT-3S	654	373	49	100
INT-82	610	408	40	91

### 溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (DC溶接棒十またはAC)

棒 径 (mm)		3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)	INT-3S	300	350	400
	INT-82	350	350	350
電流範囲 (A)		70～120	100～150	130～180