

硬化肉盛用MIG、オートTIG、レーザー溶接用ソリッドワイヤー

銘柄	該当規格 JIS AWS	特性 および 用途	溶接ワイヤーの化学成分一例 (%)														溶着金属の機械的性質一例				製造寸法 (mm)
			C	Si	Mn	Cu	Ni	Cr	Mo	Fe	Al	Ti	W	V	引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)	硬さ (HRB)			
KHC-22M ハステロイC合金	SNi6022	ハステロイC22に相当するMIG溶接ワイヤーで、酸化性や還元性の両方の腐食環境で優れた耐食性を示します。溶接のままの状態でも耐孔食性や耐すきま腐食性、耐応力腐食性が良好です。	≤0.015	≤0.08	≤0.50		Bal.	20.0	12.5	2.0				W 2.5	V ≤0.35	781	525	47		1.2	
	ERNiCrMo-10	ハステロイC22の溶接。 耐熱耐食酸化性のライニング溶接。						22.5	14.5	6.0				3.5						1.6	
KHC-276M ハステロイC合金	SNi6276	ハステロイC276に相当するMIG用溶接ワイヤーで、酸化性および還元性の両雰囲気での耐食性に強く、また高温強度と耐熱耐酸化性に優れています。	≤0.010	≤0.08	≤1.00		Bal.	14.5	15.0	4.0				W 3.0	V ≤0.35	765	400	38	88~95	1.2	
	ERNiCrMo-4	ハステロイC合金の溶接。 耐熱耐食酸化用ライニング溶接。						16.5	17.0	7.0				4.5						1.6	
KHB-7M ハステロイB合金	SNi1066	ハステロイBに相当するMIG用溶接ワイヤーで、非酸化性酸とくに塩酸に対し、極めて優れた耐食性を示します。高温強度および耐熱性も優れています。	≤0.02	≤0.10	≤1.00	≤0.50	Bal.	≤1.0		26.0				W ≤1.0		761	366	31	90~97	1.6	
	ERNiMo-7	ハステロイB合金の溶接。 耐熱、耐食性ライニング溶接。						30.0		30.0											
INT-45M 50Cr-50Ni	SNi6072	50Cr-50Ni合金のMIG溶接ワイヤーで高温強度と耐熱耐酸化性ならびにサルファーやバナジウムアタックなど高温腐食に大変優れた性能を示します。	≤0.10	≤0.20	≤0.20		Bal.	42.0		≤1.5	≤0.50	≤0.50	≤1.00			745	480	30		1.6	
	(ERNiCr-4)	耐熱耐食耐酸化性を要求される部品の肉盛溶接。						45.0													
INT-U520M		時効硬化性のNi-Cr-Mo-Co-W-Al-Ti系(UDIMET520)合金のMIG溶接ワイヤーで、1000℃以上の高温用途に適しています。												Co	W	溶着金属硬さ一例					
		ガスタービンや火力発電機の溶接、熱間鍛造金型や熱間シャワーの肉盛溶接。	≤0.05	≤0.15	≤0.15		Bal.	18.0	5.5	1.80	2.90	11.0	0.80			HV	HRC	HS			
		特殊鋼への肉盛の場合、インコネル(INT-82R、INT-625R)やハステロイC(KHC-276R、KHC-22R)で下盛してください。						20.0	7.0	2.30	3.20	14.0	1.20			As-Weld 360~390	30~33	42~46	1.2		
															600℃×5hr時効 340~360	34~37	47~50	1.6			
															750℃×16hr時効 380~430	39~44	52~58				