

銅合金用被覆アーク溶接棒

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面 色別	使用特性 および 用途	溶着金属の化学成分一例 (%)								溶着金属の機械的性質一例			溶接棒の 棒径×棒長 (m/m)	適正電流範囲 ACまたは DC溶接棒 + (Amp)		
				Cu	Sn	Si	Mn	P	Al	Fe	Ni	引張強さ (MPa)	伸び (%)	硬さ (HRB)				
KCU 純銅用	DCu (ECu)	白色	特殊純銅線を使用した純銅用直流逆極性専用の溶接棒で、作業性がよく欠陥の少ない溶接部が得られます。 予熱、パス間温度は350～500℃が必要です。 スラッグの巻込みを防ぐため、開先は広くとってください。 純銅部品の接合、補修、肉盛溶接。			残		0.12	2.89					219	29		3.2φ×350ℓ 4.0φ×400ℓ 5.0φ×400ℓ	DC + 80～130 130～180 180～230
KCUP りん青銅用	DCuSnB ECuSn-C	茶色	機械的性質と溶着性に優れたりん青銅溶接棒で、りん青銅および各種銅合金の溶接あるいは銅合金と炭素鋼など異種金属間の溶接などに広く使用されます。 溶着金属は耐食性と耐摩耗性が良好で銅合金の肉盛溶接にも適しています。 一般に予熱、パス間温度は150～200℃が必要で、純銅や黄銅には300℃以上が必要です。 りん青銅、特殊黄銅、砲金など銅合金一般の溶接。銅合金と炭素鋼など異種金属間の溶接。青銅鋳物の補修。軸受やギヤの肉盛溶接。			残	7.82		0.11		0.16		387	18	56～70	3.2φ×350ℓ 4.0φ×350ℓ 5.0φ×400ℓ	80～130 120～160 160～200	
KCUS エバジュール用	DCuSiB ECuSi	桃色	シリコンブロンズ(エバジュール)心線を使用した銅合金用の溶接棒で、溶着金属は耐食性と耐摩耗性に優れています。 各種銅合金の溶接および銅合金と炭素鋼など異種金属間の溶接に適しています。 予熱、パス間温度は母材がシリコンブロンズの場合は100℃以下に保ってください。 シリコンブロンズ(エバジュール)、青銅鋳物、純銅黄銅など各種銅合金の接合、補修ならびに肉盛溶接。			残		2.78	1.28		Tr		320	23	70～75	3.2φ×350ℓ 4.0φ×350ℓ 5.0φ×400ℓ	80～120 120～150 150～180	
KCUA-5 アルミニウム青銅用	DCuAlNi	黒色	8%アルミニウムのアルミ青銅溶接棒で、溶着金属はα単相よりなる組織を示し、機械的性質や靱性、耐摩耗および海水や硫酸に対する耐食性が優れています。 アルミニウム青銅の溶接。銅合金と鋼など異種金属の間の溶接。船用のプロペラ、ポンプ、熱交換器、軸受などの肉盛。フランジ、油圧ピストンなど炭素鋼や鋳鋼部品への耐食、耐焼付き、耐摩耗用ライニング溶接。			残		0.28	1.35		7.35	2.72	1.05	545	29	70～78	3.2φ×350ℓ 4.0φ×400ℓ 5.0φ×400ℓ	80～130 120～170 160～200