

銅合金用TIG溶接棒

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面 色別	使用特性 および 用途	溶接棒の化学成分一例 (%)										溶着金属の機械的性質一例			製造寸法 (mm)	
				Cu	Sn	Mn	Fe	Si	Ni	P	Al	その他 合計	引張強さ (MPa)	伸び (%)	硬さ (HRB)			
KCU-1R KCU-1 KCU-1S 純銅用	YCu ERCu	赤	Si, Mnを添加した純銅用TIG溶接棒で、溶接性が優れているため耐ワレ性と強度が良好な信頼できる溶接部が得られます。KCU-1Rは裸棒ですが、KCU-1はフラックスを被覆してありますので溶融金属の湯流れと母材に対するなじみ性が良好です。KCU-1Sはフラックスを極めて少量被覆した溶接棒で、狭開先の中でもスラッグの巻込みなどの心配がありません。純銅板、銅管、純銅鋳物などの溶接。電極ホルダー、羽口などの溶接および補修。	残			0.35 ∩ 0.45	≤0.01	0.20 ∩ 0.35					≤0.01	225	50		1.6
																		2.0
																		2.4
																		3.2
																		4.0
5.0																		
KCU-2R KCU-2 純銅用	YCu ERCu	桃	Si, Mn, Snを添加した純銅用のTIG溶接棒で、溶融金属の湯流れがとくに良好で、異種金属間の溶接にも適しています。KCU-2Rは裸棒ですが、KCU-2はフラックスを被覆してありますので母材に対するなじみ性が優れています。 純銅の溶接。 純銅と炭素鋼、ステンレス鋼など異種金属間の溶接。 電極ホルダー、ランスノズルなどの溶接。	残		0.20 ∩ 0.40	0.20 ∩ 0.40	≤0.01	0.20 ∩ 0.35					≤0.01	245	47		1.6
																		2.0
																		2.4
																		3.2
																		4.0
KCU-3R 純銅用		白	KCU-3Rは溶接性が良好で、導電率50~60%の溶着金属が得られます。 KCU-100は無酸素銅のフラックス付きTIG溶接棒で、溶接性と強度が劣りますが90%以上の導電率が得られます。	残		≤0.30	≤0.10							≤0.01	203	60		2.4
																		3.2
KCU-100 無酸素銅		黒	純銅板、純銅管、純銅鋳物の溶接ならびに補修。	≥ 99.99										≤0.01				2.4
																		3.2
KCU-CR クロム銅		緑	クロム銅のフラックス付きTIG溶接棒で、時効処理により導電率と強度がさらに向上します。 クロム銅電極、モールドなどの肉盛溶接。	Cu+Cr ≥99.9								Cr 0.50 ∩ 1.20		460°C × 3hr 時効処理 494	32	70~78		2.4
																		3.2