

# チタンTIG溶接棒、MIG溶接ワイヤ

単位 % (質量分率)

銘柄	TIG溶接棒 MIGワイヤ	端面色別	JIA 規格 AWS	化学成分										旧規格 (参考)	
				C	O	N	H	Fe	Al	V	Ti	その他	種	ワイヤ	
<b>Ti-1R</b>		赤	S Ti 0100J ERTi-1	0.03 以下	0.10 以下	0.02 以下	0.008 以下	0.20 以下	-	-	-	残	-	YTB270	YTW270
<b>Ti-2R</b>		黄	S Ti 0120J ERTi-2	0.03 以下	0.15 以下	0.02 以下	0.008 以下	0.20 以下	-	-	-	残	-	YTB340	YTW340
<b>Ti-5R</b>		茶	S Ti 6400J ERTi-5	0.10 以下	0.20 以下	0.05 以下	0.0125 以下	0.30 以下	5.50 ~6.75	3.5 ~4.5	-	残	-	YTAB6400	YTAW6400
<b>Ti-7R</b>		白	S Ti 2401J ERTi-7	0.03 以下	0.15 以下	0.02 以下	0.008 以下	0.20 以下	-	-	-	残	Pd:0.12 ~0.25	YTB340Pd	YTW340Pd
<b>Ti-11R</b>		灰	S Ti 2251J ERTi-11	0.03 以下	0.10 以下	0.02 以下	0.008 以下	0.20 以下	-	-	-	残	Pd:0.12 ~0.25	YTB270Pd	YTW270Pd

溶接棒およびワイヤの寸法と包装

TIG溶接棒 (-R印)

棒径 (mm) : 1.2, 1.6, 2.0, 2.4, 3.2, 4.0φ×1,000 ℓ

包装単位 : 2.5kgプラスチック筒

MIGワイヤ (-M印)

ワイヤ径 : 1.2, 1.6φ

包装単位 : 5kgプラスチックスプール巻

溶接作業要領

- (1) シールドガスは純アルゴンを使用し、継手の裏側にも必ずバックシールドを行ってください。
- (2) 溶接箇所を水分、油脂分、汚れ、スケール、酸化被膜は完全に除去してください。
- (3) 多層溶接を行う場合、前ヒート表面の酸化被膜を除去してから次のヒートを溶着してください。
- (4) 母材の加熱を避けるため、できるだけ低電流で溶接してください。