

Ni9

AWS A5.11 ENiCrMo-6該当

 **C N** 9%Ni鋼用 棒端色……白 棒横色……緑
**特 長**

電気抵抗の小さい純ニッケル心線を使用していますので、棒焼けしにくく高電流での使用が可能です。溶着金属の機械的性質は、9%Ni鋼の溶接に関するAPI規格や各種船級協会の要求性能を満足します。交流溶接では、磁気吹き心配が少なく溶接作業性も良好です。

**用 途**

LNGや液体窒素などの低温貯蔵タンクに用いられる9%Ni鋼の溶接

**溶接施工の要点**

- ①溶接棒は使用前に300～350℃で約60分乾燥して下さい。
- ②アークの長さはできるだけ短くして下さい。
- ③クレータはクレータ処理するか又はグラインダではつり取るようにして下さい。

**溶 接 姿 勢****■溶着金属の化学成分一例 (%)**

C	Si	Mn	P	S	Cu
0.07	0.32	3.06	0.003	0.008	0.04
Ni	Cr	Mo	Fe	Nb	W
65.40	14.20	6.26	6.90	1.65	1.55

**■溶着金属の機械的性質一例**

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (-196℃)J
450	720	51	84

**■製造寸法及び電流範囲 〈AC又はDC (±)〉**

棒径(mm)		2.6	3.2	4.0	5.0
棒長(mm)		350	350	350	350
電 流 範 圍 (A)	下 向	70~130	120~160	140~180	190~230
	立向上進	70~110	110~130	110~140	—
	橫 向	70~130	120~160	140~180	190~230

船級認定：NK, ABS, LR, DNV, BV, CCS