

特殊合金用ティグワイヤ

銘 柄	シールド ガス	規格		棒径 mm	特長・用途
		JIS	AWS		
NITTETSU® FILLER196	Ar	Z 3332 YGT9Ni-2 該当	A5.14 ERNiMo-9 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	液化天然ガス（LNG）や液体窒素タンク LNGタンカーなどに使用される極低温 9%Ni鋼の溶接に適しています。 溶着金属の強度が高く、かつ極低温での 靱性に優れているので、API及びNV規格 を十分満足し、耐割れ性も極めて優れてい ます。
YAWATA® FILLER82	Ar	Z 3334 SNI 6082 該当	A5.14 ERNiCr-3 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	耐熱、耐酸化、耐食性が要求されるイン コネル600、インコロイ800の溶接に 適しています。また、炭素鋼、ステンレス 鋼、Ni合金など各種鋼組み合わせによ る異材溶接にも使用します。溶着金属は INCONEL® Filler Metal 82と同等の 性能を有しています。
NITTETSU FILLER625	Ar	Z 3334 SNI 6625 該当	A5.14 ERNiCrMo-3 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	耐熱、耐酸化、耐食性が要求されるイン コネル625、601、インコロイ825の 溶接、インコネル625と各種金属の異 材溶接及び鋼への肉盛溶接に使用しま す。
YT-NIC	Ar	Z 3334 SNI 2061 該当	A5.14 ERNi-1 該当	1.2 1.6 2.0 2.4	純ニッケルの溶接や、鋼への肉盛溶接に 使用します。 溶接部のブローホール発生防止のため Tiを含有しています。

船級認定：NITTETSU FILLER 196：NK

「NITTETSU」及び「YAWATA」は日本製鉄株式会社の登録商標で、当社は使用許諾を受
けています。

「INCONEL」はHuntington Alloys Corp.の登録商標です。

溶着金属の化学成分一例(%)								溶着金属の機械的性質一例			
C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Fe	その他	耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (0℃)J
0.02	0.01	0.03	74.7	—	20.2	1.04	Cu: 0.75 W: 2.96	420	720	46	—196℃ 160
0.03	0.11	3.05	72.7	19.7	—	1.50	Co: 0.01 Nb: 2.68 Ti: 0.35	410	680	47	150
0.02	0.20	0.08	61.6	21.8	8.96	2.84	Nb: 3.55 Ti: 0.27 Al: 0.18	600	790	46	—
0.001	0.35	0.33	96.0	—	—	0.05	Ti: 2.51 Al: 0.15	230	460	41	—