

# 低温用鋼用ティグ溶接材料

銘柄	規格		シールドガス	用途および使用特性	製造寸法 径 mm	溶着金属の化学成分の一例 %						溶着金属の機械的性質の一例				備考	識別色	船級認定	
	JIS	AWS				C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %				靱エネルギー J
	TGS-1N	-				A5 28 ER70S -G	Ar	低温用400~450N/mm <sup>2</sup> 級高張力鋼用ティグ溶接材料です。溶着金属は、Ni-Mo系からなり、-60 程度までの低温において良好な衝撃値を示します。	1.6 2.0 2.4	0.05	0.30	1.07	0.010	0.009	0.79				0.12
TGS-1MT	-	A5 28 ER70S -G該当	Ar	低温用400~490N/mm <sup>2</sup> 級高張力鋼用の高靱性ティグ溶接ワイヤです。神鋼溶接装置TILシリーズとの組合せで全姿勢自動溶接に適用でき、溶接のままにおいて-60 程度までの衝撃値および-50 程度までのCTOD特性が優れています。	1.2 1.6 2.0	0.03	0.04	0.68	0.005	0.003	4.01	-	410	540	38	-60 250	溶接のまま (自動ティグ 立向溶接)	-	-
TGS-3N	-	A5 28 ER70S -G	Ar	3.5%Ni鋼用ティグ溶接材料です。溶接のままおよび溶接後熱処理後ともに、-100 程度までの低温における衝撃値が優れています。	1.6 2.0 2.4	0.03	0.29	0.70	0.008	0.008	3.50	0.16	510	580	30	-101 69	溶接のまま	萌黄色	-
TGS-9N	-	-	-	9%Ni鋼とほとんど同じ成分を有する共金系ワイヤです。溶着金属は、-196 においても優れた靱性を有しています。高Ni合金系溶接材料と比べて、強度の高いことが特長です。	1.2 1.6 2.0 2.4	0.02	0.01	0.38	0.002	0.005	11.1	-	640	720	26	-196 240	-	桃色	-

## 低温用鋼用エレクトロガスアーク溶接

## フラックス入りワイヤ

銘柄	規格		用途および使用特性	製造寸法 ワイヤ径 mm	溶着金属の化学成分の一例 %						溶着金属の機械的性質の一例				シールドガス (流量) ℓ/min	船級認定	
	JIS	AWS			C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び %			吸収エネルギー J
DWS-1LG	-	-	シールドガスとして炭酸ガスを使用する高溶融速度タイプの細径エレクトロガスアーク溶接フラックス入りワイヤです。-60 までの低温における衝撃値が優れています。SEGARC法により、高能率で極めて簡便な立向溶接ができます。	1.6	0.05	0.25	1.60	0.009	0.007	1.40	0.13	500	615	25	-60 100	CO <sub>2</sub> (30)	NK AB LR NV GL