

異材継手用推奨GTAW溶接材料一覧表

母材A 母材B		炭素鋼及び低合金鋼	ニッケル及びニッケル合金				ステンレス鋼	
			インコネル	インコロイ	モネルメタル	ニッケル	フェライト系	マルテンサイト系
ス テ ン レ ス 鋼	オーステナイト系	KS-309R,KS-309LR KS-309MoLR INT-82R	INT-82R INT-625R	INT-82R INT-625R	INT-82R KM-60R	INT-82R	KS-309R,KS-309LR INT-82R	KS-309R,KS-309LR INT-82R
	予熱・パス間温度	100～200	-	-	-	-	100～200	100～300
	マルテンサイト系	KS-309R,KS-309LR KS-430R INT-82R	INT-82R	INT-82R	INT-82R KM-60R	INT-82R	KS-309R KS-430R KS-410NbR	
	予熱・パス間温度	200～400	100～300	100～300	100～300	100～200	200～400	
	フェライト系	KS-309R,KS-309LR KS-430R INT-82R	INT-82R	INT-82R	INT-82R KM-60R	INT-82R		
	予熱・パス間温度	100～300	100～200	100～200	100～200	100～200		
ニ ッ ケ ル 及 び ニ ッ ケ ル 合 金	ニッケル	INT-82R	INT-82R	INT-82R	INT-82R KM-60R			
	予熱・パス間温度	100～200	-	-	-			
	モネルメタル	INT-82R KM-60R	INT-82R KM-60R	INT-82R KM-60R				
	予熱・パス間温度	100～200	-	-				
	インコロイ	INT-82R INT-625R	INT-82R INT-625R					
	予熱・パス間温度	100～200	-					
	インコネル	INT-82R INT-625R						
	予熱・パス間温度	100～200						

注1. ティグ溶加棒の銘柄を代表として示しています。
被覆アーク溶接棒、ミグワイヤを使用する際は、同成分系の銘柄を選定して下さい。

注2. 表中の予熱条件は目安です。板厚が厚い場合、拘束度が大きい場合は、高目の予熱が必要です。
ただし、オーステナイト系母材とマルテンサイト、フェライト系母材とを溶接する際は、
オーステナイト系母材は加熱せずに、マルテンサイト、フェライト系母材を十分に予熱して下さい。