

銅及び銅合金異材継手用推奨GTAW溶接材料一覧表

母材A 母材B	低炭素鋼・0.5%Mo鋼	ニッケル青銅	アルミニウム青銅	りん青銅	珪素青銅	青銅	黄銅	銅
銅	KCU-1R KCUS-35R	KCU-1R KCUN-10R	KCU-1R KCUA-9R	KCU-1R KCUS-35R	KCU-1R KCUS-35R	KCU-1R KCUS-35R	KCU-1R KCUS-35R	KCU-1R KCUS-35R
予熱・バス間温度	400 ~ 600	400 ~ 600	400 ~ 600	400 ~ 600	400 ~ 600	400 ~ 600	400 ~ 600	400 ~ 600
黄銅	KCUS-35R KCUA-9R	KCUN-10R KCUA-9R	KCUA-9R KCUA-5R	KCUS-35R KCUP-3R	KCU-1R KCUS-35R	KCU-1R KCUS-35R	KCUA-9R	
予熱・バス間温度	200 ~ 400	200 ~ 400	200 ~ 400	200 ~ 400	200 ~ 400	200 ~ 400	200 ~ 400	
青銅	KCU-1R KCUS-35R	KCUN-10R KCUN-30R	KCU-1R KCUS-35R	KCUS-35R KCUP-3R	KCU-1R KCUS-35R	KCUS-35R KCUP-3R		
予熱・バス間温度	100 ~ 200	100 ~ 200	100 ~ 200	100 ~ 200	100 ~ 200	100 ~ 200		
珪素青銅	KCU-1R KCUS-35R	KCUS-35R KCUN-10R	KCUS-35R KCUA-9R	KCUS-35R KCUP-3R	KCU-1R KCUS-35R			
予熱・バス間温度	100 ~ 200	100 ~ 200	100 ~ 200	100 ~ 200	100 ~ 200			
りん青銅	KCU-1R KCUS-35R	KCUS-35R KCUP-3R	KCUS-35R KCUP-3R	KCUS-35R KCUP-3R				
予熱・バス間温度	100 ~ 200	100 ~ 200	200 ~ 400	100 ~ 200				
アルミニウム青銅	KCUA-9R KCUA-5R	KCUA-9R KCUN-30R	KCUA-9R KCUA-5R					
予熱・バス間温度	100 ~ 200	200 ~ 400	200 ~ 400					
ニッケル青銅	KCUN-10R KCUA-9R	KCUN-10R KCUN-30R						
予熱・バス間温度	100 ~ 150	70 ~ 130						

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。板厚が厚い場合は、高目の予熱が必要です。