

低合金耐熱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					識別色	船級 認定
	JIS AWS				C	Si	Mn	P S	Ni	Cr	Mo	0.2%耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収 エネルギー J	熱処理			
TGS-56	- A5 28 ER80S-G	Ar	Mn-Mo、Mn-Mo-Ni鋼用ティグ溶接材料です。	1.0 1.2 1.6 2.0 2.4	0.05	0.41	1.54	0.008 0.006	0.66	-	0.52	520	590	31	-12 290	620 x 1h	銀灰色	-	
TGS-M	Z3316 YGTM A5 28 ER80S-G	Ar	0.5%Mo鋼用ティグ溶接材料です。	1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	0.07	0.44	1.02	0.006 0.005	-	-	0.53	500	580	32	280	620 x 1h	緑色	KR	
TGS-CM	-	Ar	0.5%Cr-0.5%Mo鋼用ティグ溶接材料です。	1.2 1.6 2.0 2.4	0.05	0.25	0.49	0.009 0.008	-	0.58	0.59	470	570	31	190	620 x 1h	薄茶色	-	
TGS-1CM	Z3316 YGT1CM A5 28 ER80S-G	Ar	1~1.25%Cr-0.5%Mo鋼用ティグ溶接材料です。	1.2 1.6 2.0 2.4 3.2	0.06	0.50	0.99	0.007 0.005	-	1.22	0.54	540	630	28	270	690 x 1h	銀色	NK AB LR NV BV KR	
TGS-1CML	Z3316 YGT1CML A5 28 ER80S-G	Ar	1~1.25%Cr-0.5%Mo鋼用ティグ溶接材料です。低炭素の溶着金属が得られるので、耐割れ性に優れています。	1.2 1.6 2.0 2.4	0.02	0.48	1.10	0.009 0.006	-	1.38	0.50	480	580	31	300	620 x 1h	青色	-	