

# KC-60

## 鑄鉄低温溶接用

J I S    ECNiFe-2  
AWS    ENiFe-CI  
端面色別    茶色

### 用 途

ダクタイル鑄鉄(FCD600以上)の溶接。鑄鉄金型などの肉盛溶接。

### 使用特性

600N/mm以上の引張強さを示す溶着金属が得られる鑄鉄用低温溶接棒で、耐ワレ性に優れ、FCD600以上のダクタイル鑄鉄の溶接や耐摩耗性が要求される金型などの肉盛溶接に適しています。溶接のまま機械加工は可能です。

### 作業要領

- (1)とくに予熱の必要はありませんが、母材の大きさや形状により150℃程度の予熱を行うと良好な結果が得られます。
- (2)熱影響部の硬化を少なくするため、溶接電流はできるだけ低く、ストレートビードで溶接し、ウイーピングは避けてください。
- (3)連続溶接を避け、1回のビード長さを50mm以内とし、各ビード毎にピーニングを行ってください。
- (4)飛石法や対称法で溶接し、局部過熱による溶接歪を防止してください。
- (5)溶接棒は使用前に80℃で約1時間、再乾燥してください。

### 溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Fe	Ni	その他
1.12	0.87	4.05	残	56.35	2.60

### 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	635
------------	-----

### 溶着金属の硬さ一例 (溶接のまま)

溶接条件	HV	HRC	HS
予熱、パス間 150℃以下	240~260	20~24	34~37

### 溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒十)

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)	350	350	350
電流範囲 (A)	70~110	100~140	130~170