

KC-70

鑄鉄低温溶接用

J I S ECNiCu
AWS ENiCu-B
端面色別 桃色

用途

各種鑄鉄部品の巣埋め。

使用特性

モネル心線を使用しているため、割れ感受性が他のニッケル系低温溶接棒より高くなりますが、機械加工性は極めて良好です。

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更に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)溶接箇所が大きい場合は、バタリング法、スタッド法あるいはカスガイや補強板などを併用してください。
- (6)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	Cu
0.75	0.71	0.80	1.75	残	28.95

溶着金属の硬さ一例 (溶接のまま)

溶接条件	HV	HRB	HS
予熱、バス間 150℃以下	140~160	75~80	21~25

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
棒 長 (mm)	350	350
電流範囲 (A)	70~110	100~140