

KC-1

J I S ECFcC-2
端面色別 なし

鑄鉄高温溶接用(鑄鉄心線)

用 途

各種鑄鉄部品の巣埋めと肉盛溶接。

使用特性

鑄鉄心線を使用した黒鉛系の溶接棒で、溶着金属は普通鑄鉄と同組織になります。350℃以上の予熱を行えば機械加工は可能です。

作業要領

- (1)予熱、層間温度は、ワレ防止のため300℃以上、精密な機械加工を行う場合は400℃以上が必要です。
- (2)層間温度を下げないように連続溶接を行い、溶接後は必ず徐冷してください。
- (3)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
3.84	4.83	0.35

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

溶接条件	HV	HRC	HS
予熱、バス間 350℃	300~350	30~35	42~48

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)	5.0	6.0
棒 長 (mm)	350	350
電流範囲 (A)	150~190	180~220