

鑄鉄高温溶接用(軟鋼心線)

用途

機械加工を必要としない鑄鉄品の補修、巣埋め。インゴットケースの肉盛補修。

使用特性

高硅素鑄鉄の溶着金属が得られ、鑄鉄母材と同一色調を示します。鑄鉄の成長現象にも適応しますので、溶着金属が母材補修部より剝離することはありません。

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
2.60	5.58	0.36

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 200℃以上	260~350	24~35	37~48

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)	4.0	5.0	6.0
棒 長 (mm)	400	400	450
電流範囲 (A)	130~180	180~230	230~280