

KC-3

JIS ECSt
AWS ESt
端面色別 青色

鑄鉄高温溶接用(軟鉄心線)

用途

機械加工を必要としない鑄鉄部品の補修、インゴットケースの補修。

使用特性

軟鉄心線を使用した低水素系の鑄鉄用高温溶接棒で、母材へのなじみ性がよく、熱などで変質した鑄鉄の溶接にも適します。溶接部の硬化のため、機械加工はできません。

作業要領

- (1)予熱、層間温度は、ワレ防止のため200℃以上が必要です。
- (2)溶接棒は使用前に300～350℃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
0.04	0.40	0.35

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	497
------------	-----

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 200℃以上	350～390	35～40	48～53

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	400	400
電流範囲 (A)	70～120	100～140	130～170