

KC-3S

鑄鉄低温溶接用(軟鉄心線)

JIS ECFe-2
AWS ESt
端面色別 白色
側面色別 赤色

用途

各種鑄鉄部品の接合、補修、巣埋め。

使用特性

軟鉄心線を使用した低水素系の鑄鉄用低温溶接棒で、特殊元素の添加により、溶接部の硬化が少なく、機械加工も可能です。ニッケル系の低温溶接棒に比較して、安価で、母材との色調差はありませんが機械加工性がやや劣ります。

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)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	特殊元素
0.04	0.38	0.39	8.95

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	580
------------	-----

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 150℃以下	240～270	20～25	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
棒長 (mm)	350	400
電流範囲 (A)	70～110	100～140