

KC-55FCW

JIS TCNiFe-1M
AWS ENiFeT3-CI

ダクタイル鋳鉄用

用途

ダクタイル鋳鉄管の溶接およびダクタイル鋳鉄金型の肉盛溶接。

使用特性

特殊鉄ニッケルの溶着金属が得られるフラックス入りMIG溶接ワイヤーで、ダクタイル鋳鉄管の溶接や金型の肉盛溶接に適しています。ソリッドワイヤーと比較してアークが安定し、溶融金属の湯流がよいので、欠陥のない美しいビードの溶接部が得られます。

作業要領

- (1)MIG溶接機を用い、シールドガスはアルゴンガスを使用してください。
CO₂溶接機を用い、(Ar+20%CO₂)の混合ガスを使用するMAG溶接でも可能です。ガス流量は15~25ℓ/minが適当です。
- (2)熱影響部の硬化を少なくするため、100~150℃の予熱を行い、できるだけ低い電流で溶接してください。
- (3)溶接直後、各ビード毎にピーニングを行ってください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Fe	Ni
0.05	0.25	1.82	残	56.52

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	570
------------	-----

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	220~240	95~98	32~34

溶接ワイヤーの寸法と適正溶接条件 (DCワイヤー)

ワイヤ径 (mm)	溶接電流 (Amp)	溶接電圧 (V)	ワイヤ突出長さ (mm)
1.2	150~300	25~35	15~20
1.6	200~400	25~35	20~25