

# KC-55M

JIS SCNiFe-1M

## 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

特殊鉄ニッケル合金線を使用したMIG溶接用ソリッドワイヤで、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。溶接作業性と耐ワレ性が良好で、欠陥のない溶接部が得られます。

### 作業要領

- (1)MIG溶接機を用い、シールドガスは主として(Ar+2%O<sub>2</sub>)を使用してください。CO<sub>2</sub>溶接機を用い、(Ar+20%CO<sub>2</sub>)の混合ガスを使用するMAG溶接も可能です。  
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
0.01	0.43	1.52	残	57.15

### 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	478
------------	-----

### 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	180～220	87～95	26～32

### 溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件 (DCワイヤ十)

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