

## 鑄鉄用TIG溶接棒

# KC-100R, KC-55R, KC-60R

普通鑄鉄用  
JIS SCNi-CI

ダクタイル鑄鉄用  
JIS SCNiFe-1

ダクタイル鑄鉄用  
JIS SCNiFe-2

### 用途

各種高級鑄鉄部品の接合、補修、巢埋め溶接。鑄鉄金型の肉盛溶接。

### 使用特性

純ニッケルおよび鉄ニッケル合金系のTIG溶接棒で、各種鑄鉄部品の接合や補修、巢埋ならびに鑄鉄と軟鋼など異種材料の溶接に適しています。ダクタイル鑄鉄金型の肉盛溶接にも使用できます。

### 作業要領

- (1)150℃程度の予熱を行ってください。
- (2)熱影響部の硬化を少なくするため、できるだけ低い溶接電流を使用してください。
- (3)連続溶接を避け、1回のビート長さを50mm以内とし、各ビート毎にピーニングを行ってください。
- (4)飛石法や対称法で溶接し、局部過熱による溶接歪みを防止してください。

### 溶接棒の化学成分一例 (%)

	C	Si	Mn	Ni	Fe	その他
KC-100R	≦0.15	≦0.35	≦0.35	残	≦0.50	≦0.50
KC-55R	≦0.10	≦0.60	1.00~2.00	56.0~58.0	残	≦0.50
KC-60R	≦0.10	≦0.60	3.50~4.50	56.0~58.0	残	≦4.50

### 溶着金属の機械的性質一例

	引張強さ (MPa)	硬 さ		
		HV	HRB	HS
KC-100R	330	140~160	75~ 80	21~25
KC-55R	470	170~190	85~ 90	25~28
KC-60R	610	230~250	97~100	33~36

### 溶接棒のサイズ

棒 径 (mm)	1.6	2.0	2.6	3.2
棒 長 (mm)	1,000			