

鑄鉄用ガス溶接棒

KC-1G, KC-DG

ねずみ鑄鉄用 ダクタイル鑄鉄用

用途

KC-1G ……ねずみ（普通）鑄鉄部品の溶接、巣埋め、肉盛補修溶接。

KC-DG ……ダクタイル鑄鉄（球状化黒鉛鑄鉄）部品の溶接、巣埋め、肉盛補修溶接

使用特性

酸素一アセチレンガス溶接用の鑄鉄ガス溶接棒で、溶融金属の湯流や溶着性が良好です。溶着金属の組織や色調はそれぞれの母材とほぼ同じで、機械的性質および切削性に優れています。

作業要領

- (1)予熱は500℃以上が必要で、溶接中も温度が下がらないように加熱を続けてください。
- (2)ガス炎は中性炎から弱アセチレン過剰炎を使用してください。
- (3)硼砂系のフラックスを使用すれば、溶融金属の湯流や溶着性がさらによくなります。
- (4)組織変化を避けるため、溶接部を沸かし過ぎたり、再溶融をしないで、できるだけ短時間で溶接作業を完了してください。
- (5)溶接後はできるだけ徐冷を行ってください。

溶接棒の化学成分一例（％）

	C	Si	Mn	P	S	Mg
KC-1G	3.47	4.48	0.39	0.053	0.032	-
KC-DG	3.29	3.22	0.36	0.031	0.015	0.051

溶接棒のサイズ

棒 径 (mm)	5	6	8
棒 長 (mm)	700	700	700