

TC-1

被覆
標色黒鉛系
金JIS Z 3252 DFCNi
AWS A5.15 ENi-CI

鑄鉄補修接合用

鑄鉄用

シリンダーブロック、モーターベツト、ケーシング、歯車など各種鑄鉄部品の補修、巣埋め、接合やミーハナイト鑄鉄合金鑄鉄などの補修にも使用します。

鑄鉄用

用途

使用特性

1. 純ニッケル心線を使用した黒鉛系溶接棒で、溶接境界部の硬化性はずっとも少なく、溶接部の機械加工は極めて容易です。
2. 低電流における作業性は極めて良好です。
3. ブローホールや割れの欠陥は出難く、X線性能も良好です。

使用上の注意

1. 一般には予熱、後熱の必要はありませんが重要部品の場合は100℃～200℃の予熱を行うと良好な結果が得られます。
2. 吸湿した場合は100℃で30分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

| C | Si | Mn | Fe | Ni |
|------|------|------|------|----|
| 0.65 | 0.70 | 0.22 | 0.80 | 残 |

溶着金属の機械的性質の一例と硬さ

| 引張強さ | | 溶着金属の硬さ(溶接のまま) | | |
|-------------------|---------------------|----------------|-------|-------|
| N/mm ² | kgf/mm ² | HV | HRB | HS |
| 300 | 31 | 140～160 | 75～81 | 21～24 |

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(-)

| 2.0 x 250 | 2.6 x 300 | 3.2 x 350 | 4.0 x 350 | 5.0 x 350 |
|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 30～60 | 60～80 | 80～110 | 110～130 | 130～150 |