

TC-3

被覆 黒鉛系
標色 赤

JIS Z3252 DFCNiFe
AWS 5.15 ENiFe-CI

鑄鉄補修用

用途

ダクタイル鑄鉄の溶接、シリンダーブロック、モーターベツケーシング、歯車等の各種鑄鉄部品の補修、プレス金型の形状肉盛に使用します。

使用特性

1. Fe-Ni心線を使用した黒鉛系溶接棒で溶接境界部の硬化性が少なくTC-1に比べて機械的性質と耐割れ性は極めて良好です。特にダクタイル鑄鉄などの溶接部の強度、耐圧力を要求される部品に使用されます。
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°C~200°C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°C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	Ni	Fe
0.75	0.50	0.55	55.74	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
500	51	170~190	85~90	25~28

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(-)

3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350	6.0 x 350
80~110	110~130	130~150	150~180