

# TC-3AT

被覆  
標色 黒鉛系  
          橙

JIS Z3252 DFCNiFe  
AWS 5.15 ENiFe-CI

## 鑄鉄肉盛用

### 用途

各種鑄鉄部品の溶接、補修、巢埋めやプレス金型の肉盛に使用します。

### 使用特性

1. TC-3Aなど他の鉄ニッケル系の溶接棒と比較して鑄鉄(FC)に肉盛溶接する際にブローホールが発生しにくい特性があります。
2. 鉄ニッケル系の黒鉛被覆溶接棒で、機械的性質や耐割れ性が優れているため、ダクタイル鑄鉄や鑄鉄と軟鋼などの溶接に適しています。
3. 特殊鉄ニッケル心線を使用しているので従来の鉄ニッケル系溶接棒の棒やけの欠陥を完全に解決した溶接棒で連続溶接も可能で20%程度効率がアップします。

### 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	Ni	Fe
0.92	0.10	0.42	56.02	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 <sup>2</sup>	kgf/mm <sup>2</sup>	HV	HRB	HS
480	49	180～200	87～92	26～30

### 溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(-)

2.6 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350	6.0 x 350
60～80	80～110	110～130	130～150	150～200

鑄鉄用

For CAST IRON

被覆アーク溶接