

TC-5

ガス溶接用
溶加棒

AWS RCI

鑄鉄補修ガス溶接用

用途

酸素-アセチレンガス溶接による普通鑄鉄部品の巣埋め肉盛り、亀裂補修等に使用します。

使用特性

独自の鑄鉄線材で湯流れがよく、専用フラックスを使用することにより機械加工を容易に行うことができます。溶着金属の成分・色調とも鑄鉄素材とほぼ同一になります。

使用上の注意

1. 必ず専用のフラックスを用いてください。
2. 予熱は500～600℃で行い溶接中もこれ以下の温度にならないようにしてください。
3. ガス炎は中性炎か ややアセチレン過剰炎を使用します。
4. 溶着金属を沸かし過ぎたり再溶融しないようにします。
5. 一層の肉盛り厚は 10mm以下にします。
6. 溶接終了後はできるだけ徐冷します。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn
3.50	3.75	0.40

溶接棒の寸法(mm)

棒径	4.0	5.0	6.0	8.0
棒長	約700			

鑄鉄用
For CAST IRON
ガス溶接