

TC-6C

被覆
標色

低水素系
黄

JIS Z3252 DFCFe
AWS A5.15 Est

鑄鉄補修用

用途

各種鑄鉄部品の巣埋め、肉盛、亀裂補修等に使用します。

使用特性

鑄
鉄
用

1. 純鉄心線を使用した低水素系の鑄鉄用溶接棒で、ニッケル系低温棒の代用に使用します。鑄鉄母材に対するなじみ性が良く作業性と機械的性質に優れていますが溶接境界部の硬化性はニッケル系溶接棒より大きく、主として機械加工の不要な部分の補修に適しています。
2. 溶着金属は鑄鉄とほぼ同一の色調を示します。
3. 溶接前に200～350℃の予熱を与えると割れ防止に有効です。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn
0.04	0.45	0.37

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

2.6x300	3.2 x 350	4.0 x 400	5.0x400
60～80	90～120	110～140	130～160

For CAST IRON
被覆
アー
ク
溶
接