

TC-1

被覆
標色

黒鉛系
金

JIS Z 3252 E C Ni-CI相当
AWS A5.15 ENi-CI相当

鑄 鉄 肉 盛 用

用途

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。

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°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	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(-)

2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
60~80	80~110	110~130	130~150