

# TC-3

被覆  
標色

黒鉛系  
赤

JIS Z 3252 E C NiFe-CI相当  
AWS 5.15 ENiFe-CI相当

## 鑄鉄肉盛用

### 用途

ダクタイル鑄鉄の溶接、シリンダーブロック、モーターベットのケーシング、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100~200°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。
3. FC材に使用する場合、割れ軽減のためピーニングの実施を推奨します。

### 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 <sup>2</sup>	kgf/mm <sup>2</sup>	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(-)

3.2x350	4.0x350	5.0x350
80~110	110~130	130~150

鑄  
鉄  
用

For CAST IRON

被  
覆  
ア  
ー  
ク  
溶  
接