

TC-3N

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

JIS Z 3252 S C NiFe 相当

鑄鉄肉盛用

用途

鑄鉄 (FC、FCD) の肉盛に使用します。

使用特性

1. Fe-Ni 線材に特殊元素を加えたソリッドワイヤで半自動溶接機で使用します。
2. プレス金型など大量の肉盛時に大幅な溶接時間の短縮がはかれます。

使用上の注意

1. シールドガスには 80%アルゴン+20%CO₂またはCO₂を使用しますが、80%アルゴン+20%CO₂の方がスパッタが少なく、ビード外観も良好です。
2. シールドガスや母材のちがいに、適正条件が変化しますので、御注意下さい。
3. 一般には予熱、後熱の必要はありませんが100℃程度の予熱を行なうと二番硬化防止に効果的です。
4. 溶接方法は前進法(トーチ先端方向へ進む)で行い、基本的にはウィーピングは極力避けストレート運棒で溶接してください。
5. 収縮応力を軽減するためピーニングを行なう事をお薦めします。

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Ni、特殊元素

溶接条件一例(パルス無しの場合)

ワイヤ径 mm	溶接電流 Amp	溶接電圧 V	突出長さ mm	シールドガス	シールドガス量 ℓ/min.
1.2	90~180	16~22	10~15	80%Ar +20%CO ₂	10~15

溶接ワイヤの寸法

1.2mmΦ × 12.5kg巻