

NIW-5

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

鑄鉄直盛硬化肉盛用

用途

プレス金型の盛刃に使用します。

使用特性

1. 鑄鉄(FC、FCD)に直盛ができ2～3層盛の肉盛で切刃の硬度が得られるソリッドワイヤです。
2. 従来のアーク溶接棒での盛刃作業に比べ溶接時間が大幅に短縮でき、ロボット化も可能です。

使用上の注意

1. シールドガスは 80%アルゴン+20%CO₂を基本として使用します。
2. 開先は5C又は5R程度取ってください。
3. 開先部の脱脂(バーナーで油分、水分等を焼く)を行ってください。
4. 必要に応じてスパッタ付着防止剤を塗布してください。
5. 溶接方法は前進法(トーチ先端方向へ進む)で行い、基本的にはウィービングを極力さけストレート運棒を行ってください。

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Co、Ni、Mo

溶着金属の硬さ

鑄鉄直盛(2層) HRC 55～57

溶接条件

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	80～160	16～22	10～15	80%Ar +20%CO ₂	10～15

溶接ワイヤの寸法

1.2mmΦ × 12.5kg巻