

TC-5D

ガス溶接用
溶加棒

ダクタイル鑄鉄補修ガス溶接用

用途

酸素—アセチレンガス溶接によるダクタイル鑄鉄の
巣埋め、肉盛り、亀裂補修等に使用します。

使用特性

溶着金属がダクタイル鑄鉄になるガス棒で、溶着金属の
機械的性質は、一般ダクタイル鑄鉄とほとんど変わらず
機械加工も容易です。

使用上の注意

1. 必ず専用のフラックスを用いてください。
2. 予熱は500～600℃で行い溶接中もこれ以下の温度
にならないようにしてください。
3. ガス炎は中性炎かややアセチレン過剰炎を使用
します。
4. 溶着金属を沸かし過ぎたり再溶融しないようにします。
5. 1層の肉盛り厚は10mm以下にします。
6. 溶接終了後はできるだけ徐冷します。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn
3.50	2.81	0.35

溶接棒の寸法(mm)

棒径	4.0	5.0	6.0	8.0
棒長	約700			