

溶接材料カタログ

— 鑄鉄用溶接材料 —



特殊溶接棒株式会社

〒590-0982

大阪府堺市堺区海山町3丁156

電話:072-229-6677

FAX:072-227-1239

各種特殊溶接材料を取り扱っております。弊社HPをご覧ください。

URL:<http://tokusy-yousetsubou.com>

鑄鉄用溶接材料

(1) 鑄鉄用被覆アーク溶接棒

銘柄	該当規格		用途及び使用特性	棒径 mmφ	溶着金属の化学成分の一例(%)								溶着金属の機械的性質と硬さの一例					
	JIS	AWS			C	Si	Mn	Fe	Ni	Cu				引張強さ N/mm ² (Kgf/mm ²)	溶接条件	Hv	HrC	Hs
100-FC 100R-FC	Z3252 DFCNI	A5.15 ENi-CI	各種鑄鉄部分品の接合、補修、巣埋め。 純ニッケル心線を使用した鑄鉄用低温溶接棒で、フレ感受性が低く、圧力を受ける部分の溶接に適しています。溶接部の硬化が少なく機械加工性は大変良好です。100R-FCはとくに作業性に重点をおいて低温溶接棒です。	2.0 2.6 3.2 4.0 5.0	0.85	0.69	0.23	0.74	残					326 (33.2)	予熱、パス間 150℃以下	140~160	HRB 75~80	21~25
55-FC	Z3252 DFCNIFe	A5.15 ENiFe-CI	ダクタイル鑄鉄、各種鑄鉄部品の溶接、補修、巣埋めおよびハードフェーシングの下盛用。 鉄ニッケル心線を使用した、鑄鉄用低温溶接棒で、耐フレ性が最も良好で機械的特性に優れ、ダクタイル鑄鉄や合金鑄鉄、鑄鉄と軟鋼などの溶接に適しています。また、溶接部の硬化が少なく機械加工は容易です。	2.6 3.2 4.0 5.0	1.06	0.68	0.48	残	56.83					496 (50.6)	予熱、パス間 150℃以下	170~190	HRB 85~90	25~28
ST-60	Z3252 DFCNIFe	A5.15 ENiFe-CI	各種鑄鉄部品の接合、補修、巣埋め。純ニッケル心線を使用した鑄鉄用低温溶接棒で、耐フレ性が最も良好で機械的特性に優れ、ダクタイル鑄鉄や合金鑄鉄、鑄鉄と軟鋼などの溶接に適しています。また、溶接部の硬化が少なく機械加工は容易です。	3.2 4.0 5.0	0.98	0.65	0.68	残	56.37					505 (51.5)	予熱、パス間 150℃以下	170~190	HRB 85~90	25~28
70-FC	Z3252 DFCNIcu	A5.15 ENiCu-B	各種鑄鉄部品の巣埋め。 モネル心線を使用しているため、割れ感受性が他のニッケル系低温溶接棒より高くなりますが、機械加工性は極めて良好です。	2.6 3.2 4.0 5.0	0.72	0.71	0.80	1.75	残	28.95				159 (16.2)	予熱、パス間 150℃以下	140~160	75~80	21~25
10-FC	Z3252 DFCFE	A5.15 Est	機械加工を必要としない鑄鉄品の補修、巣埋め。 軟鋼心線を使用した、鑄鉄用の低温溶接棒で、鑄鉄となじみ性がよく、母材と同一色調を示します。硬度が高く、機械加工の不要な部分の溶接に適しています。	2.6 3.2 4.0 5.0	1.08	0.09	0.45	残							予熱、パス間 200℃以上	390~510	40~50	53~66
11-FC	Z3252 DFCFE	A5.15 Est	機械加工を必要としない鑄鉄品の補修、インゴットケースの補修。 軟鋼心線を使用した、低水素系の鑄鉄用高温溶接棒で、母材へのなじみ性がよく、熱などで変質した鑄鉄の溶接にも適します。溶接部硬化のため、機械加工はできません。	3.2 4.0 5.0	0.07	0.40	0.35	残							予熱、パス間 200℃以上	350~390	35~40	48~53
PD-FC	Z3252 DFCCI	---	機械加工を必要としない鑄鉄品の補修、インゴットケースの補修。 高珪素鑄鉄の溶着金属が得られ、鑄鉄母材と同一色調を示します。鑄鉄の成長現象にも適応しますので、溶着金属が母材補修部より剥離することはありません。	4.0 5.0	2.60	5.58	0.36	残							予熱、パス間 200℃以上	260~350	24~25	37~48

鑄鉄用溶接材料

(2)鑄鉄用MIG溶接ワイヤー,フラックス入りワイヤー,ガス溶接棒

銘柄	該当規格		用途及び使用特性	棒径 mmφ	溶着金属の化学成分の一例(%)										溶着金属の機械的性質と硬さの一例					
	JIS	AWS			C	Si	Mn	Fe	Ni							引張強さ N/mm ² (Kgf/mm ²)	溶接条件	Hv	HrC	Hs
M-FeNi	---	---	ダクタイル鑄鉄管の溶接及びダクタイル鑄鉄金型の肉盛溶接。 特殊鉄ニッケル合金線を使用したMIG溶接用ソリッドワイヤーで、ダクタイル鑄鉄管の溶接や金型の肉盛溶接に適しています。溶接作業性と耐ワレ性が良好で、欠陥のない溶接部が得られます。	1.0 1.2 1.6	0.042	0.09	0.56	残	56.74						527 (53.7)	予熱, パス間 150℃以下	180~220	87~95	26~32	
TMW-55	---	A5.15 ENiFeT3-C1	ダクタイル鑄鉄管の溶接及びダクタイル鑄鉄金型の肉盛溶接。 特殊鉄ニッケルの溶着金属が得られるフラックス入りMIG溶接用ワイヤーで、ダクタイル鑄鉄管の溶接や金型の肉盛溶接に適しています。ソリッドワイヤーと比較してアークが安定し、溶着金属の湯流れがよいので、欠陥のない美しいビードの溶接部が得られます。	1.2 1.6	0.05	0.25	1.82	残	56.52						570 (58.1)	予熱, パス間 150℃以下	220~240	95~98	32~34	
FC-G	---	(RC1)	FC-Gはねずみ(普通)鑄鉄部品の溶接、巣埋め、肉盛補修溶接。 DCI-Gはダクタイル鑄鉄(球状化黒鉛鑄鉄)部品の溶接、巣埋め、肉盛補修溶接。	1.0 4.0	3.41	4.25	0.48	0.061	0.016											
DCI-G	---	(RCI-B)	酸素-アセチレンガス溶接用の鑄鉄ガス溶接棒で、溶融金属の湯流や溶着性が良好です。溶着金属の組織や色調はそれぞれの母材とほぼ同じで、機械的性質および切削性に優れています。	1.0 4.0	3.74	3.26	0.38	0.037	0.012											