

## 鑄鉄用MIG溶接ソリッドワイヤ

# G N - 1 0 0 S

■ 規格           JIS       YNi-1  
                  AWS       ERNi-1

■ 用途  
各種鑄鉄品の巣埋めや割れの補修、接合。  
純ニッケルおよび異種金属間の溶接。耐食用ライニング。

■ 特性

1. GN-100Sは適量のAl、Tiを含む純ニッケルのMIG溶接ソリッドワイヤです。
2. 各種鑄鉄品への溶接については溶接ボンド部の硬化が少ない為に機械加工が容易です。
3. 溶接作業性が良好で、ブローホールや割れなどの溶接欠陥は出難く、X線性能や機械的性質も良好です。
4. 溶着金属は膨張、収縮が少なく、耐割れ性に優れています。
5. 苛性ソーダなどのアルカリに対する耐食性にも優れています。

■ 作業要領

1. 溶接機はパルス付きMAG溶接機を使用してください。
2. 一般に予熱は必要としませんが、鑄鉄の溶接で割れの危険がある場合は100~200℃の予熱を行うと良好な溶接部が得られます。
3. 母材と溶接金属の融合部の割れを防止する為に、低電流を使用して、1層目の溶け込みを少なくしてください。
4. 高温割れを防ぐ為に、パス間温度を低く保ってください。

■ ワイヤの化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Fe	Al	Ti
≤0.15	≤0.75	≤1.00	≥93.0	≤1.00	≤1.5	2.0~3.5

■ 溶着金属の機械的性質一例

0.2%耐力 N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	引張強さ N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> )	伸び %
250 (25.5)	455 (46.4)	40

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRB	HS
150~200	78~91	22~29

■ 適正溶接条件(DCワイヤ+, パルス入り)

ワイヤ径	溶接電流 A	溶接電圧 V	ガス流量 ℓ/min.
1.2mm	70~110	20~30	純ArまたはAr+2%O <sub>2</sub> 15~25

\* 最少数量: 12.5Kg

被覆アーク溶接棒相当品: GRICAST1,GN-100  
TIG溶接棒相当品       : GN-100T