

HW004-2

鑄鉄用被覆アーク溶接棒

GN-311

- 規格 ー
- 被覆 黒鉛系
- 標色 黄
- 用途

硬質Crメッキ性を要求する各種鑄鉄の溶接。鑄鉄金型の肉盛溶接、硬化肉盛の下盛溶接。各種鑄鉄の補修および接合溶接。

■ 特性

1. GN-311は36%Ni-Feクラッド心線を使用した黒鉛系の鑄鉄用被覆アーク溶接棒で、一般の合金心線のような棒焼けはありません。
2. Niを40%以下に抑える事により、溶接後のメッキ性を向上させた成分となっています。
3. 溶着金属は低Niの為、一般的なFe-Ni系と比べ、硬さを要求される鑄鉄の肉盛溶接に適し、また硬質Crメッキなどの表面処理も容易にできます。

■ 作業要領

1. 一般に予熱、後熱は必要としませんが、母材の種類、形状および寸法などによっては100~200℃の予熱を行うと良好な溶接部が得られます。
2. 母材と溶着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。または1層目に通常のFe-55%Niを使用してください。
3. 溶接棒は使用前に100~150℃で30~60分の再乾燥を行ってください。

■ 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Fe	Ni
0.71	0.46	0.51	残	37.4

■ 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa
635

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
240~270	20~25	34~38

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4.0
棒 長 mm	300	350	350
電流範囲 A	50~80	60~100	90~140
最少数量 Kg	4.0	5.0	5.0

ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : GN-311S
TIG溶接棒相当品 : GN-311T