

HW009-2

鑄鉄用MAG溶接ソリッドワイヤ

GN-311S

■ 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-311SはNiを40%程度に抑えることにより、溶接後のメッキ性を向上させた成分となっています。
2. 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。
3. 溶着金属の耐割れ性および機械的性質は良好です。

■ 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、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°Cの予熱を行うと良好な溶接部が得られます。
3. 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。

■ ワイヤの化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni	その他
0.05	0.50	2.90	0.004	0.003	残	39.7	1.53

■ 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

■ 適正溶接条件(DCワイヤ+、パルス入り)

ワイヤ径mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	ガス流量 l/min.
1.2	70~110	20~30	Ar+20%CO ₂ 15~25

* 最少数量:12.5Kg

被覆アーク溶接棒相当品 :GN-311
TIG溶接棒相当品 :GN-311T