

HW008-2

鑄鉄用MAG溶接ソリッドワイヤ

GN-55SN

■ 用途

各種鑄鉄品の巣埋めや割れの補修、接合。溶着金属の機械的性質や溶接性に優れている為、強度が要求されるもの、強靱鑄鉄や合金鑄鉄、あるいは軟鋼と鑄鉄などの異材溶接。

■ 特性

- GN-55SNは溶着金属の化学成分が57%Ni- 特殊元素 - 残Feとなる鑄鉄用MAG溶接ソリッドワイヤです。
- 溶着金属は機械的性質に優れ、耐圧部や肉厚部などに対し、高い信頼性があります。
- 溶接作業性も良好で、溶接部の硬化が少なく、機械加工が容易です。
- 作業能率に優れ、被覆アーク溶接法の3倍以上の効率が得られます。

■ 作業要領

- 溶接機はパルス付きMAG溶接機を使用してください。
- 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。
- 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。

■ ワイヤの化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni	その他
0.01	0,52	4.03	0.001	0.004	残	56.60	2,50

■ 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %	衝撃値(2Vノッチ、RT) J
600	35	130

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRB	HS
200~260	92~100	29~37

■ 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 : GRICAST31
TIG溶接棒相当品 : GN-55T