

鑄鉄直盛用被覆アーク溶接棒

G N - 8 0 K

- 被覆 低水素系
- 標色 赤
- 用途

各種鑄鉄品の巣埋めや割れの補修、肉盛。

■ 特性

1. GN-80Kは鑄鉄母材との馴染みが良好なFeベースの鑄鉄直盛用被覆アーク溶接棒です。
2. 溶着金属は引張強さが高く、かつ韌性に優れている為、強度が必要な鑄鉄母材への巣埋めや割れの補修、接合、また鑄鉄に硬化材を肉盛する際の下盛に適しています。
3. 溶着金属は鑄鉄とほぼ同一の色調を呈します。

■ 作業要領

1. 溶接スタート部のブローホール、割れの発生防止の為に、後戻り法または捨金法を採用してください。
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℃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、アーク長は短く保ち、1層目の溶け込みを少なくしてください。
4. 溶接棒は使用前に350～400℃で約1時間再乾燥してください。

■ 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	特殊元素
0.07	0.55	1.50	≤0.015	≤0.010	1.90	0.5～1.5

■ 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸び %	衝撃値(2Vノッチ、-20℃) J(Kgf·m)
810 (82.7)	26	96 (9.8)

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRB	HS
180～240	87～98	26～34

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4.0	5.0
棒 長 mm	350	400	400
電流範囲 A	70～110	100～150	150～200
最少数量 Kg	5.0	5.0	5.0

ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : GN-80KS
 TIG溶接棒相当品 : GN-80KT