

HW011-2

鑄鉄直盛用MAG溶接ソリッドワイヤ

GN-80KS

■ 用途

各種鑄鉄品の巢埋めや割れの補修、肉盛。

■ 特性

1. GN-80KSは各種鑄鉄母材との馴染みが良好なFeベースの鑄鉄直盛用MAG溶接ソリッドワイヤです。
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巢埋めや割れ補修、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℃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層目溶け込みを少なくしてください。

■ 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	特殊元素
0.07	0.35	1.20	0.011	0.009	2.1	0.50~1.50

■ 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、0℃) J
800	20	85

■ 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 15~20

* 最少数量:20.0Kg

被覆アーク溶接棒相当品 : GN-80K
TIG溶接棒相当品 : GN-80KT