

## 鑄鉄直盛用被覆アーク溶接棒

# G N - V 5

- 被覆 低水素系
- 標色 -
- 用途

各種鑄鉄品の巣埋めや割れの補修、肉盛。

### ■ 特性

1. GN-V5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. 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300～350℃で約1時間再乾燥してください。

### ■ 溶着金属の化学成分

C-Si-Mn-特殊元素

### ■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRB	HS
150～200	78～91	22～29

### ■ 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: GRIDUCT S-V5

TIG溶接棒相当品 : GN-V5T