株式会社菱小
TEL:049-222-2000
FAX:049-223-1444

HW010-2

鋳鉄直盛用ＭＡＧ溶接ソリッドワイヤ

ＧＲＩＤＵＣＴ　Ｓ－Ｖ５

■ 用　途

各種鋳鉄品の巣埋めや割れの補修、肉盛。

■ 特　性

1. GRIDUCT　S－V5は鋳鉄母材との馴染みが良好なFeベースの鋳鉄直盛用MAG溶接ソリッドワイヤです。

2. 溶着金属の炭素を低くし、特殊元素を添加、かつ、引張強さを抑えることにより、靭性に優れ、鋳鉄との馴染みが良く、鋳鉄母材への巣埋めや割れの補修、接合、また鋳鉄に硬化材を肉盛する際の下盛に適しています。

3. 溶着金属は鋳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	特殊元素
≦0.1	≦1.0	0.5～1.5	≦1.0

■ 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
540	30	140

■ 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	ｶﾞｽ流量 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-V5
TIG溶接棒相当品　：GN-V5T