

鑄鉄直盛用MAG溶接ソリッドワイヤ

GRIDUCT S-V5

■ 用途

各種鑄鉄品の巣埋めや割れの補修、肉盛。

■ 特性

1. GRIDUCT S-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、靱性に優れ、鑄鉄との馴染みが良く、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。

■ 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 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸び %	衝撃値(2Vノッチ、0℃) J(Kgf·m)
540 (55.1)	30	140 (14.3)

■ 適正溶接条件(DCワイヤ+、パルス入り)

ワイヤ径	溶接電流 A	溶接電圧 V	ガス流量 ℓ/min.
1.2mm	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