

HW074-1

鑄鉄用被覆アーク溶接棒

GN-100A

■ 規格	JIS Z3252 E C Ni-CI	AWS A5.15 ENi-CI
■ 被覆	黒鉛系	
■ 標色	橙色	
■ 用途		

各種鑄鉄品の巣埋めや割れの補修、接合。特に、溶接部の強さや機械加工が必要な箇所の冷間溶接。鑄鉄と軟鋼の異種金属溶接。

■ 特性

1. GN-100Aは純Ni心線を使用した黒鉛系の鑄鉄用被覆アーク溶接棒で、低電流で安定した溶接ができます。
2. 溶接部の硬化が少ない為、機械加工が容易で水圧を受ける部分の溶接にも適しています。
3. 溶接作業性が良好で、ブローホールや割れなどの溶接欠陥は出難く、X線性能や機械的性質も良好です。
4. 溶着金属は膨張、収縮が少なく、耐割れ性に優れています。

■ 作業要領

1. 一般に予熱は必要としませんが、割れの危険がある場合は100~200℃の予熱を行ってください。
2. 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層目の溶け込みを少なくしてください。
3. 溶接直後にビード波形が消える程度、ピーニングしてください。
4. 溶接棒は使用前に80~100℃で30~60分の再乾燥を行ってください。

■ 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Fe	Ni
0.92	0.61	0.24	0.60	残

■ 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa
330

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ

HV	HRB	HS
140~160	75~82	21~24

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4.0
棒 長 mm	300	350	350
電流範囲 A	50~80	70~110	100~140
最少数量 Kg	2.5	5.0	5.0

ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : GN-100S
TIG溶接棒相当品 : GN-100T