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

HW014-3

鋳鉄用Fe－Ni系TIG溶接棒

GN－311T

■ 標 色　　－

■ 用 途

硬質Crメッキ性を要求する各種鋳鉄の溶接。鋳鉄金型の肉盛溶接、硬化肉盛の下盛溶接。
各種鋳鉄の補修および接合溶接。

■ 特 性

1. GN－311Tは化学成分60%Fe－40%Niの各種鋳鉄溶接用TIG溶接棒です。

2. Niを40%程度に抑えることにより、溶接後のメッキ性を向上させた成分となっています。

3. 溶着金属は低Niの為、一般的なFe－Ni系と比べ、硬さを要求される各種鋳鉄肉盛溶接に適し、また硬質Crメッキなどの表面処理も容易にできます。

4. 溶着金属の耐割れ性および機械的性質は良好です。

■ 作業要領

1. 一般に予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。

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。

■ 溶接棒の化学成分(%)

C	Si	Mn	Fe	Ni	Nb+Ta
≦0.10	≦0.70	2.60～3.00	残	39.00～40.00	1.40～1.70

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
240～270	20～25	34～38

■ 製造寸法

線径 mm	長さ mm	最少数量 Kg
1.6 2.0 2.6 3.2	1,000	5

被覆ｱｰｸ溶接棒相当品　　:GN-311
ｶﾞｽｼｰﾙﾄﾞｱｰｸ溶接ﾜｲﾔ相当品　　:GN-311S