

HW075-1

鑄鉄用被覆アーク溶接棒

GN-55

■ 規格	JIS Z3252 E C NiFe-CI	AWS A5.15 ENiFe-CI
■ 被覆	黒鉛系	
■ 標色	黒色	
■ 用途		

各種鑄鉄品の巣埋めや割れの補修、接合。溶着金属の機械的性質や溶接性に優れている為、強度が要求されるもの、強靱鑄鉄や合金鑄鉄、あるいは軟鋼と鑄鉄などの異材溶接。

■ 特性

- GN-55はFe-Niクラッド心線に黒鉛系被覆を施した冷間溶接による鑄鉄補修用溶接棒で棒焼けしない為、安定したビードが得られ、かつ、全姿勢溶接が出来る為、能率の高い溶接作業が出来、経済的です。
- 耐ブローホール性はFe-Ni系溶接棒の中で最も優れ、多層盛を行ってもブローホールは発生しません。
- 溶着金属は機械的性質に優れ、耐圧部や肉厚部などに対し、高い信頼性があります。
- 熱影響部の硬化性が少なく、溶着金属の熱膨張係数は鑄鉄の値に近い為、割れが発生しにくいです。

■ 作業要領

- 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°Cの予熱を行ってください。
- 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。
- アーク長は出来るだけ短くし、ビード長は30~50mmとし、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。
- 溶接棒は使用前に80~100°C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
0.95	0.68	0.79	残	56.02

■ 溶着金属の溶接のままの機械的性質および硬さ一例

引張強さ MPa	硬さ		
	HV	HRB	HS
500	170~190	85~90	25~28

■ 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-55SN
TIG溶接棒相当品 : GN-55T