

HW018-3

アルミニウム合金用被覆アーク溶接棒

GRILUMIN 14

- 規格 AWS A5.3 E4043
- 被覆 塩基性
- 標色 —

■ 用途

アルミ合金の溶接用として普遍的な溶接棒で、異種アルミ合金の溶接にも適する。容器の製造、装置、運搬車、レール等の建築物。

■ 特性

1. GRILUMIN14はAl-Si系溶接材料で、溶着速度が早く、あらゆる溶接姿勢にも使用できる補修用の溶接棒です。
2. 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、信頼性があります。
3. 熱影響部の硬化性が少なく、溶着金属の熱膨張係数は鋳鉄の値に近い為、割れが発生しにくいです。
4. 溶着金属の色調は白色を呈します。

■ 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. 母材と溶着金属の融合部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。
3. 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。
4. アルミ包装品の溶接棒で再乾燥を省略できますが、溶接棒開封後に8Hr以上経過した場合は、使用前に100~150℃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(%)

Si	Al	その他
4.5~5.5	残	≤0.15

■ 溶着金属の溶接のままの機械的性質および硬さ一例

0.2%耐力 MPa	90
引張強さ MPa	160
伸び %	15

■ 適正溶接電流(DC棒+)

棒 径 mm	2.5	3.2	4.0
棒 長 mm	350	350	400
電流範囲 A	40~70	60~90	80~120
最少数量 Kg	2.0	2.0	2.0