

主用途：鑄鉄（純ニッケル系溶接棒）

フラックス系統：黒鉛系	鉛系	識別色	端面：赤
溶接姿勢：全姿勢	姿勢		側面：—

特徴及び用途

主として小型、中型の比較的溶接応力が少ない鑄鉄あるいは燐の含有量が少ない鑄鉄の補修に用いられます。また鑄鉄同志の接合のほか、鑄鉄と鉄系合金の接合あるいは鑄鉄と非鉄合金の接合にも用いられます。

シリンダーカバー、歯車、ケーシング、モーターベッドなど大型、中型の鑄鉄製品の補修、巣埋めおよび鑄鉄の接合。その他の合金鑄鉄、可鍛鑄鉄および燐の少ない鑄鉄の補修溶接および接合。

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	P	S	Ni
DFCNi	≤1.8	≤2.5	≤1.0	≤0.04	≤0.04	≥92
製品	0.76	0.73	0.16	0.006	0.003	97.96

溶着金属の機械的性質の一例

	引張強さ MPa
製品	328

溶接電流値（AC & DC 棒 ⊕）

棒径(mm)		2.6	3.2	4.0	
棒長(mm)		300	350	350	
電 流 範 囲 (A)	下向	AC	50~90	60~120	80~140
		DC EP	50~80	55~110	70~130
	立向 及び 上向	AC	45~80	50~110	60~130
		DC EP	45~80	45~100	50~110