WEL NIC 100S

主用途:鋳鉄(純ニッケル系溶接棒)

フラック	ス系統:黒	鉛	系	識別角	端面:赤
溶接	姿 勢:全	姿	勢	畝別巴	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鋳鉄あるいは燐の含有量が少ない鋳鉄の補修に用いられます。また鋳鉄同志の接合のほか、鋳鉄と鉄系合金の接合あるいは鋳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、中型の鋳鉄 製品の補修、巣埋めおよび鋳鉄の接合。その他の合金鋳鉄、可鍛鋳鉄および燐 の少ない鋳鉄の補修溶接および接合。

溶着金属の化学成分の一例 (%)

	С	Si	Mn	S	Fe	Ni	Cu	Al
EC Ni-CI	≦2.0	≦4.0	≦2.5	≤0.03	≦8.0	85以上	≦2.5	≦1.0
製品	0.79	0.61	0.18	0.002	0.46	97.81	0.02	0.12

溶着金属の機械的性質の一例

			引張強さ MPa
ĺ	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	