WEL NIC 60

主用途:鋳鉄(鉄-ニッケル系溶接棒)

 フラックス系統:黒
 鉛
 系

 溶接姿勢:全
 姿勢

講別色
側面:一

特徴及び用途

鉄一ニッケル合金を心線とした被覆アーク溶接棒で、被覆系統はWEL NIC 100Sと同様の黒鉛系を使用しているため母材に与える熱影響が少なく溶接による二番の硬化も殆どありません。溶着金属の流動性が極めてよく、また溶着金属の強度が大きく伸びもありますので、特に溶接割れを起しにくい特徴を持っております。

WEL NIC 100Sと同様に各種の鋳鉄の補修に使用されますが、特に溶接応力の大きな大型鋳鉄または燐の含有量の多い(約0.2%)鋳鉄の補修溶接に使用されます。

鋳鉄同志の接合のほか鋳鉄と鋼、鋳鉄と鉄系合金または鋳鉄と非鉄合金の接合 に特に適しております。

シリンダーカバー、歯車、ケーシング、モーターベッドなど鋳鉄製品の補修および燐の多い鋳鉄の接合。

溶着金属の化学成分の一例(%)

| | С | Si | Mn | S | Fe | Ni | Cu | Al |
|------------|------|------|------|-------|----|-------|------|------|
| EC NiFe-CI | ≦2.0 | ≦4.0 | ≦2.5 | ≤0.04 | 残 | 40~60 | ≦2.5 | ≦1.0 |
| 製品 | 0.93 | 0.57 | 0.61 | 0.005 | 残 | 56.78 | 0.18 | 0.01 |

溶着金属の機械的性質の一例

| | | 引張強さ MPa |
|---|---|----------|
| 製 | 品 | 425 |

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 | 50~110 | 75~130 | |
| | 立向 及び 上向 | AC | 50~80 | 50~110 | 60~130 | |
| | | DC EP | 45~80 | 45~100 | 50~120 | |

鉄