

主用途：鑄鉄（鉄—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：青
溶接姿勢：全姿	全姿		側面：—

特徴及び用途

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

鑄鉄同志の接合のほか鑄鉄と鋼、鑄鉄と鉄系合金または鑄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鑄鉄製品の補修および燐の多い鑄鉄の接合。

溶着金属の化学成分の一例（%）

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Fe
DFCNiFe	≤2.0	≤2.5	≤2.5	≤0.04	≤0.04	40~60	残
製品	1.34	0.70	0.69	0.020	0.011	54.77	42.12

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