

鑄鉄用溶接棒



GC100

AWS A5.15 ENi-CI
JIS Z 3252 DFCNi

特長：

- 鑄鉄補修及び接合用の黒鉛系溶接棒です。
- 低電流で溶接しても、安定したアーク、優れた溶接作業性が得られます。
- 溶接部の硬さが低く、機械加工が容易です。また、優れた韌性、良好な耐割れ性が得られます。

用途：

- 各種鑄鉄品の巣埋め、補修、接合溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
0.70	0.90	0.25	Bal.	4.0

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ N/mm ²	ビッカース HV
412	166

製造寸法 (mm)及び電流範囲 (A)

棒径/棒長	2.6/300	3.2/350	4.0/350
下向	60~90	90~130	110~160

GC55

AWS A5.15 ENiFe-CI
JIS Z 3252 DFCNiFe

特長：

- 鑄鉄補修及び接合用の黒鉛系溶接棒です。
- 溶接作業性、溶着金属の耐割れ性に優れています。
- 溶着金属の化学成分は約55%Ni、45%Feを含んでいます。
- 膨張係数は鑄鉄と似ているので、機械加工が容易です。

用途：

- 各種鑄鉄品の補修、球状鑄鉄、合金鑄鉄及び一般鑄鉄補修、接合の溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1.13	0.89	0.61	55	Bal.

溶着金属の機械的性質一例

ビッカース HV
180

製造寸法 (mm)及び電流範囲 (A)

棒径/棒長	2.6/300	3.2/350	4.0/350
下向	65~85	70~110	95~150

GCO

AWS A5.15 ESt
JIS Z 3252 DFCFe

特長：

- 鑄鉄補修接合用低水素系溶接棒です。
- 鑄鉄接合溶接の際に、低層はGC100かGC55で溶接してから、その他の層をGCOを使うことで、コストを抑えることができます。

用途：

- 高温で機械加工が不要の鑄鉄補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Fe
1.1	0.75	0.56	0.023	0.008	Bal.

EStには溶着金属の化学成分が規定されていません。上記は参考数値となるものです。

溶着金属の機械的性質一例

ビッカース
HV
250

製造寸法 (mm)及び電流範囲 (A)

棒径/棒長	2.6/300	3.2/350	4.0/400	5.0/450
下向	60~90	90~140	140~190	150~220

GCI-2

AWS A5.15 ENiFe-CI
JIS Z 3252 DFCNiFe

特長：

- 鑄鉄補修及び接合用の黒鉛系溶接棒です。
- 溶接作業性、溶着金属の耐割れ性に優れています。
- 溶着金属の化学成分は約55%Ni、45%Feを含んでいます。

用途：

- 各種鑄鉄品の補修、球状鑄鉄、合金鑄鉄及び一般鑄鉄補修、接合溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1.13	1.25	0.45	52	Bal.

溶着金属の機械的性質一例

ビッカース
HV
180

製造寸法 (mm)及び電流範囲 (A)

棒径/棒長	2.6/300	3.2/350	4.0/350
下向	65~85	70~110	95~150

GCI-1

AWS A5.15 ENi-CI
JIS Z 3252 DFCNi

特長：

- 鑄鉄補修及び接合用の黒鉛系溶接棒です。
- 低電流で溶接しても、安定したアーク、優れた溶接作業性が得られます。
- 機械加工は同級品より優れます。

用途：

- 各種鑄鉄品の巣埋め、補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
0.70	0.81	0.75	Bal.	4.1

溶着金属の機械的性質一例

ビッカース
HV
166

製造寸法 (mm)及び電流範囲 (A)

棒径/棒長	2.6/300	3.2/350	4.0/350
下向	60~90	90~130	110~160

GCI-3

AWS A5.15 ESt
JIS Z 3252 DFCFe

特長：

- 鑄鉄補修接合用低水素系溶接棒です。
- 鑄鉄接合溶接の際に、低層をGC100かGC55で溶接してから、その他の層をGCI-3を使用する事により、コストを抑えることができます。

用途：

- 高温で機械加工が不要の鑄鉄補修、接合溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Fe
1.8	1.15	0.56	0.023	0.008	Bal.

EStには溶着金属の化学成分が規定されていまいから、上記は参考数値となるものです。

溶着金属の機械的性質一例

ビッカース
HV
250

製造寸法 (mm)及び電流範囲 (A)

棒径/棒長	2.6/300	3.2/350	4.0/400	5.0/450
下向	60~90	90~140	140~190	150~220