

N100

JIS Z3252 E C Ni-CI

○ 用途

各種鑄鉄の補修、巢埋め、接合など。

○ 使用特性

純ニッケル心線を使用した溶接棒で、アークの安定性は良好で溶接施工の容易なものです。特に溶接部の硬化性少なく機械加工は可能であり、溶着金属は韌性大でわれの発生するおそれのない溶接棒です。

○ 作業場の要点

- ① 開先面及び周囲は清浄にし、開先部分には丸みをつけてください。
- ② ピーニングは熱うちに行ない、1回のビード長は50mm以下にとどめ、飛石、対称法使用してください。
- ③ 通常予熱は必要としませんが、母材の種類、形状、寸法により、150℃程度の予熱を行ない、次の溶接は母材に手がふれられる程度まで温度が低下してから行ってください。
- ④ 過電流を避け、溶け込みを少なくするように溶接してください。
- ⑤ 前記「鑄鉄溶接作業の要点」も併せて参考にしてください。
- ⑥ 溶接棒は使用前に80～100℃で約60分乾燥を行なってください。

○ 溶着金属の機械的性質の一例

引張強さ	410MPa
------	--------

○ 溶着金属の化学成分の一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni
1.37	0.65	0.04	0.002	0.001	1.02	96.23

○ 製造寸法及び適性電流(AC又はDC+)

棒径(mm)	2.6	3.2	4.0
棒長(mm)	300	350	350
電流範囲	50～90	70～130	100～160