

# IGF-1 \*

JIS Z3252 E C St 該当

鑄鉄の肉盛・補修用

被 覆 低水素系 識別色 黒

## 用 途

熱などの影響により材質変化を起こしたインゴットケースのような鑄鉄部品で、普通の鑄鉄用溶接棒ではなじみの悪いものへの肉盛補修溶接。また普通鑄鉄の単埋やニッケル系の溶接棒と併用し亀裂補修溶接。

## 使用特性

1. IGF-1は鑄鉄母材へのなじみ性が良好で、変質した鑄鉄にも良くなじむ当社独特の鑄鉄用溶接棒です。
2. インゴットケースの補修などには、この良好ななじみ性を利用し下盛として用い、また単独で用いると再補修の時ガスでハツリ取ることができるため能率的です。
3. 機械加工を必要とするものには不適當です。

## 作業要領

1. 200℃以上の予熱を行うと溶着金属の割れ防止に有効です。
2. 溶接棒は使用前に 200～300℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

## 溶着金属の化学成分一例(%)

| C     | Si   | Mn   |
|-------|------|------|
| 0.070 | 0.66 | 0.66 |

## 溶着金属の硬さ（溶接のまま）

| 溶接条件       | HV      |
|------------|---------|
| パス間 150℃以下 | 180～220 |

## 適正溶接条件(AC 又は DC 棒+)

| 棒 径 mm | 3.2    | 4       | 5       | 6       |
|--------|--------|---------|---------|---------|
| 棒 長 mm | 350    | 400     | 400     | 400     |
| 電流範囲 A | 90～120 | 110～150 | 140～190 | 190～250 |