

IGF-2 *

鑄鉄の肉盛・補修用

被 覆 黒鉛系 識別色 赤

用 途

各種鑄鉄品の単埋や肉盛に用いる溶接棒で、特にインゴットケースのような加熱冷却が繰り返される鑄鉄部品の補修溶接。

使用特性

1. IGF-2 は溶着金属が高珪素鑄鉄になるように設計した溶接棒です。
2. 鑄鉄の成長現象を考慮して作製していますので、加熱冷却が繰り返されても、溶着金属が剥離することはありません。
3. 鑄鉄母材と同じ組織と色調の溶着金属が得られ、発錆もするため補修したことがわかりません。

作業要領

1. 変質した母材で溶着が困難な場合には、IGF-1 を1層下盛して下さい。
2. インゴットケースの溶損部補修の場合、予熱が不可能な事が多く溶着金属に割れを生じますが、実用上支障はありません。なおこの様な場合にはスタッド溶接を行い溶接部を強化して下さい。
3. 溶接棒は使用前に 70～120℃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
2.90	6.07	0.41

溶着金属の硬さ (溶接のまま)

溶接条件	HV
連続肉盛	240～300

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	100～130	140～200	200～280	280～350