

VA-10 *

鑄鉄の金型肉盛用

被 覆 低水素系 識別色 白

用 途

各種鑄鉄の金型肉盛補修の溶接。

使用特性

1. VA-10は鑄鉄への肉盛溶接で、切削性と耐摩耗性を必要とする溶接材料として開発した被覆アーク溶接棒です。
2. 溶着金属の成分は合金鋼系であるため、従来のニッケル系の溶接金属に比べ硬さが高いため、耐摩耗性が良好であると共にめつき性も優れています。

作業要領

1. 予熱は 100℃以上に、出来るだけ均一に行って下さい。
2. スタート部はブローホールが発生し易いので、捨金法かバックステップ法を採用してください
3. できるだけ低電流で溶接を行い、アーク長は短く、ウィービングは避け、ビード長は 100mm 程度に止め、必ずピーニングを行って下さい。
4. 溶接棒は使用前に 200～300℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶接金属の硬さ一例 (FC250 直盛)

肉盛層数	HRC
1 層目	30～40
3 層目	35～40

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	3.2	4
棒 長 mm	350	350
電流範囲 A	80～100	100～130