

ステンレス鋼
Stainless Steelニッケル・ニッケル合金
Ni & Ni Alloy銅・銅合金
Cu & Cu Alloyその他 金属
for Other Metals

識別色

端面	緑
側面	—

鋳物 1 号

(Cast Iron No. 1)

規格/JIS ECNiCu 該当

●用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセト鋳物1号は、銅・ニッケル系の溶接棒で、予熱なしで鋳物の溶接をすることが出来ます。また、溶接後の機械加工も可能です。

●使用上の要点 Notes on Usage

○溶接棒が吸湿した場合は、約100℃で1時間乾燥して下さい。

○予熱、後熱は必要ありません。

○作業前に、砂、油、汚物等は完全に除去して下さい。

○出来るかぎり低い電流で溶接し、アーク長を短く保って下さい。

○連続溶接をさせて、1回のビード長は5cm以内にして下さい。

○多層溶接はさせて下さい。

●溶着金属の化学成分 Chemical Composition of All Weld Metal (%)

化学成分	C	Si	Mn	S	Fe	Ni	Cu	その他
JIS 規格	≤1.7	≤1.0	≤2.5	≤0.04	≤5.0	50~75	Rem	≤1.0
— 例	0.70	0.80	1.16	0.001	3.26	64.19	Rem	0.57

●溶着金属の機械的性質 Mechanical Properties of All Weld Metal

機械的性質	引張強さ MPa	硬さ HV
— 例	268	165~175

●溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (AC or DCEP)

棒 径 (mm)	2.6	3.2	4.0
電 流 (A)	50~80	70~110	100~140