

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	赤紫
側面	—

鋳物特号

(Cast Iron Ultra)

規格/JIS ECNi-CI 該当
AWS ENi-CI 相当

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセト鋳物特号はニッケル系の溶接棒で、母材を予熱しなくてもブローホールやクラック等の欠陥が出にくく、機械加工も容易です。

各種鋳鉄の巣埋め、接合、割れ補修に用いられます。

● 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、直ちにピーニングをして下さい。

● 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	Al	その他
JIS 規格	≤2.0	≤4.0	≤2.5	≤0.03	≤8.0	85≤	≤2.5	≤1.0	≤1.0
— 例	0.97	0.99	0.24	0.002	1.26	95.69	0.005	0.19	0.65

● 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	備考
— 例	343	155~165	ピーニング実施

● 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