

GT-Cast100

相當規格：JIS Z3252 DFC Ni

AWS A5.15 ENi-CI

鑄鐵焊條

被覆系統：石墨系

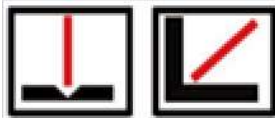
特性與用途：

GT-Cast100 是純 Ni 芯線製成之鑄鐵焊條，其作業性，機械加工性與一般機械性能均優異，且龜裂感受性很小，其溶填金屬發生融合部之減碳甚至白銹化之趨勢極為輕微，適於各種鑄鐵品之補修，合金鑄鐵，鋼與鑄鐵接合，鎳及其合金等，或如耐水壓鑄件之銲接。

注意事項：

- (1)原則上不必預熱和後熱，但視母材之種類、形狀、應力發生等，施以 100~ 200°C 之熱處理。
- (2)鑄鐵性脆，每次施銲長度不得超過 3"，否則持久高熱接頭邊緣會發生龜裂，且採用間斷步驟，不可使接頭呈現高熱之深紅色。
- (3)一間斷即鎚擊銲面，以降低收縮應力。
- (4)二層以上者，每層應作對稱之間斷銲法，以使母材受熱均勻，熱應力和冷卻面平衡。
- (5)銲接部位之油污泥沙等應除淨。
- (6)電弧宜短，電流應低。

銲接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	P	S	Fe	Ni
1.070	0.16	1.57	0.005	0.005	4.5	92.4

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

直徑及長度 (mm)	2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
電流範圍(Amp)	60-85	70-120	100-150	130-180

吉鈦焊材有限公司