

GT-Cast50

相當規格： JIS Z3252 DFC NiFe

AWS A5.15 ENiFe-CI

鑄鐵焊條

被覆系統：石墨系

特性與用途：

GT-Cast50 係使用鐵鎳合金芯線所製成之電鍍條，膨脹係數小，硬化輕微，機械加工容易，適用於球狀石墨延性鑄鐵，一般生鐵補修和表面硬化平面堆鍍等，作業性良好，耐水壓、氣壓、性能優越。

注意事項：

- (1) 球狀石墨鑄鐵和一般生鐵補修者，銲接部位之油污泥沙等應除淨。
- (2) 配合母材種類、形狀、尺寸等特殊情形。先予 300°C 預熱，再以 500~600°C 後熱以消除應力，再於室溫徐冷之。
- (3) 施銲時一間斷即鉅擊銲面，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) 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 | Ni |
|-------|------|------|-------|-------|------|
| 1.170 | 0.25 | 1.75 | 0.019 | 0.012 | 50.1 |

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