

DM-100 棒端色：赤色

JIS Z3252 E C Ni-CI
AWS A5.15 ENi-CI該当
被覆：黒鉛系

鑄鉄補修接合用(純ニッケル心線)

DM-100はニッケル心線を使用し、特殊なフラックスが被覆されていますので、他社製品よりも特に低電流で使用できます。したがって、溶着金属は融合部の炭素減少にもとづく白銹化傾向が少なく、また鑄鉄用溶接棒の中でもっとも割れ感受性が小さくなります。作業性、機械加工性、機械的性質はいずれも良好です。

用 途 各種鑄鉄製品の補修、巢埋め、接合などに使用されます。また水圧をうける部分の溶接にも適しています。

作業要領 ①一般に予熱、後熱は不要ですが、母材の種類、形状、寸法などにより100～200℃の予熱を行なうと良好な結果が得られます。
②溶接棒が吸湿した場合は80～120℃で30～60分間再乾燥して下さい。

■溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni
0.75	0.60	0.18	0.003	0.002	0.48	残

■溶着金属の機械的性質一例と硬さ

引張強さ	硬さ(ロックウェル)
304 MPa	HRB 75～85

■適正電流(ACまたはDC+)

棒 径(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長(mm)	300	350	350	350
電流範囲(A)	50～80	70～110	100～140	130～170

■包装形態

棒 径(mm)	小包装質量(kg)	大包装質量(kg)
2.6	1	5
3.2 4.0	2	10
5.0	5	20