

ลวดเชื่อมเหล็กหล่อ NICHIA Castweld-55 NICHIA Castweld-55

AWS ENiFe - CI
JIS : DFCNiFe

For Repair of Cast Iron

Castweld-55 เป็นลวดเชื่อมเหล็กหล่อเกรดสูง แกนลวดเป็นเหล็ก-นิกเกิล (Fe45% Ni55%) เชื่อมได้โดยไม่ต้องอุ่นชิ้นงานก่อนเชื่อม ใช้เชื่อมได้กับกระแสไฟฟ้าต่ำ ชิ้นงานเชื่อมจึงไม่เกิดความร้อนสูงทำให้แนวเชื่อมมีคุณสมบัติทางกลและทนการแตกร้าวเป็นเลิศ สามารถกลึงแต่งได้

การใช้งาน

ใช้เชื่อมซ่อมรอยแตก-ร้าวในเหล็กหล่อ เชื่อมต่อเหล็กหล่อกับเหล็ก หรือทองแดง หรือเชื่อมเติมเนื้องานเหล็กหล่อ สามารถเชื่อมเหล็กหล่อได้ทุกประเภท

ข้อแนะนำการใช้งาน

1. ทำความสะอาดแนวที่จะเชื่อมให้สะอาดหมดคราบสกปรกจริง ๆ
2. บากรอยร้าว เป็นรูปตัว V เจาะรูเล็กๆ ทั้งสองข้างของรอยร้าวก่อน เพื่อป้องกันไม่ให้รอยร้าวขยายตัวในขณะที่เชื่อมเชื่อมเป็นแนวสั้นๆ อย่าเชื่อมต่อเนื่องเป็นแนวยาวๆ เพื่อไม่ให้เกิดความร้อนเกินไป
3. การอุ่นชิ้นงานก่อนและหลังเชื่อมโดยทั่วไปไม่จำเป็น แต่งานโครงสร้างบางอย่างเมื่อเชื่อมอาจเกิดรอยร้าว เนื่องจากความเครียด ควรอุ่นชิ้นงานก่อนที่อุณหภูมิ 100° - 200° c
4. ตรวจสอบลวดเชื่อมก่อนใช้ที่อุณหภูมิ 80° - 120° c เป็นเวลา 30-60 นาที

Castweld-55 is a high grade special purpose electrode with ferro-nickel alloy core rod (Fe45% Ni55%). Due to the special character of the coatings, welding can be completed by lower current compared with the conventional electrodes. Their weld metal can be machined by cutting tools and are not sensitive to cracking. As the weld metal has excellent mechanical properties, it is most suitable for welding of ductile cast iron (nodular cast iron).

APPLICATIONS

For welding of nodular cast iron, repairing and joining all kinds of cast iron, Also suitable for underlaying hardfacing



INSTRUCTIONS FOR WELDING

1. Remove the oil, sand and dust on the surface of the base metal.
2. Relieve the heat stress by using short bead, or using symmetry or stepping stone method avoiding continuous welding.
3. It is not necessary preheating and postheating in general but satisfactory results can be obtained by preheating at 100~200°C in accordance with kind, shape and size of base metal.
4. Dry the electrodes at 80~120°C for 30~60 minutes before use.

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Ni
1.26	0.68	0.82	0.005	0.003	Bal	57.25

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Tensile Strength (แรงดึง ณ Tensile Point)	Hardness (ความแข็ง)
500 N/mm ²	HRB 85-95

RECOMMENDED CURRENT (AC or DC+)

Part No.	E-006-013	E-006-014	E-006-015	N/A	
Size (mm)	Diameter (ขนาด)	2.6	3.2	4.0	5.0
	Length(ความยาว)	300	350	350	350
Current Range (Amp) (ช่วงกระแสไฟเชื่อม)		50~80	70~110	100~140	130~170