

ยาวาต้า Ni Cast 98

สำหรับเหล็กหล่อ

การจำแนกประเภท

AWS A 5.15 : ENi-CI
DIN 8573 : E Ni BG 23

มาตรฐานรับรอง

มอก.

การใช้งาน

ใช้ในการเชื่อมและเชื่อมอุดรูหรือช่องว่างในผลิตภัณฑ์เหล็กหล่อ

คุณสมบัติ

ยาวาต้า Ni Cast 98 เป็นลวดเชื่อมชนิดกราไฟต์ ลวดเป็นนิเกิลบริสุทธิ์ เนื้อโลหะเชื่อมไม่แข็งเกินไป สามารถตัดกลึงขึ้นรูปได้ การอาร์กคงที่สม่ำเสมอ สลักขจัดออกได้ง่าย ไม่จำเป็นต้องให้ความร้อนหลังการเชื่อม

ส่วนผสมทางเคมีในเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.5	0.5	0.5	≤ 0.020	≤ 0.010	98.0

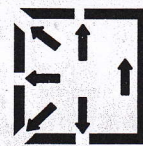
คุณสมบัติทางกลและความแข็งของเนื้อโลหะเชื่อม

ความต้านแรงดึง N/mm ²	วิคเกอร์ (HV)	Shore	การปรับปรุงด้วยความร้อน
430	193	28	ในสภาพหลังเชื่อม

ขนาดและช่วงกระแสไฟที่แนะนำให้ใช้ (AC หรือ DC +)

ขนาด/ความยาว (มม.)	2.6/300	3.2/350	4.0/350
ทำเชื่อม	กระแสไฟ (A)		
F	60~80	70~110	110~150
V, OH	50~70	80~100	120~140

ท่าเชื่อม



ทุกท่าเชื่อม
ยกเว้นท่าเชื่อมลงแนวดิ่ง

ข้อแนะนำในการใช้งาน

- ใช้ลวดเชื่อมที่แห้ง ควรนำลวดเชื่อมที่ขึ้นไอบที่อุณหภูมิ 80~120°C เป็นเวลา 60 นาทีก่อนใช้
- ควรกำจัดชั้นที่เสื่อมสภาพออกให้หมดและไม่ควรเชื่อมอย่างต่อเนื่อง
- ควรเชื่อมแนวสั้น ๆ และเคาะระบายความร้อนทุกครั้ง
- ในการเชื่อมงานทั่วไปไม่จำเป็นต้องให้ความร้อนก่อนหรือหลังเชื่อม แต่สำหรับงานโครงสร้างที่มักเกิดการแตกร้าวจากความเค้น ต้องนำชิ้นงานไปอบที่อุณหภูมิ 100~200°C ก่อนเชื่อม