

KS D7008 DGCNiFe
AWS A5.15 ENiFe-CI
JIS Z3252 DFCNiFe

Ni-Fe계 주철 보수용

S-NFC

흑연계

특 성

- ① S-NFC는 55%Ni-45%Fe계 합금의 심선을 사용한 흑연계 피복의 용접봉입니다.
- ② 주철용합부의 경화성이 S-FCF보다 적어 내균열성이 우수하고 기계가공성이 양호합니다.

용 도

- ① 구상흑연주철, 가단주철 등의 용접
- ② 주철하우징, 블록, 기계부품, 프레임 등 각종 주철의 보수용접

작업상 주의

- ① 용접전류는 가능한 한 저전류를 사용하십시오.
- ② 일회 용접시 비드의 길이는 50mm이내가 되도록 단속 용접을 하는 것이 적합합니다.
- ③ 일반적으로 예열, 후열은 필요하지 않으나 모재의 종류, 모양, 치수등에 따라 100~200℃의 예열을 하면 우수한 용접부를 얻을 수 있습니다.

용착금속의 기계적 성질의 일례

예열, 중간온도(℃)	경도 (HRB)
-	90

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Fe
1.17	0.80	1.20	0.010	0.003	54.0	Bal

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	3.2	4.0	
봉 길이 (mm)	300	350	
전 류 (A)	F	80~120	110~150

용접자세



1G

2F

승 인

포 장

Packet : 2.5kg

Carton : 10kg-4 X 2.5kg