

NIW-5

MAG焊接用
實心焊線

鑄鐵直接硬化堆焊用

用途

使用於衝模的切刃部設計焊接。

使用特性

1. NIW-5是實心焊線可以直接在鑄鐵(FC、FCD)堆焊，只需堆焊兩～三層，就可得到切刃部的硬度。
2. 跟原來的切刃部設計焊接使用電焊條相比，可以大大縮短焊接所需要的時間，自動化也可以。

使用時的注意

1. 使用的保護氣體基本上是80%Ar+20%CO₂。
2. 開始推桿前先把焊接部分的母材倒角（5C或5R）。
3. 對倒角部位進行脫脂(油分和水分等用燃燒器燒完)。
4. 按照需要，塗抹焊渣彈附著防止劑。
4. 用前進法(向噴燈頭的方向前進)施焊。儘量避開搖動焊法、要直線運棒。

熔敷金屬化學成分

C、Si、Mn、Ni、Mo

熔敷金屬硬度

鑄鐵直接堆焊(2層) HRC 55～57

焊接條件

線徑 mm	焊接電流 Amp	焊接電壓 V	突出長度 mm	保護氣體	保護氣體量 ℓ/min
1.2	100～150	16～22	10～15	80%Ar+20%CO ₂	10～15

焊線的尺寸

1.2mmΦ x 12.5kg 卷