

DM-100

相當規格：CNS —

JIS DFC Ni

AWS ENi-CI

被覆系統：石墨系

特性與用途：

DM-100 是純 Ni 芯線製成之低溫鑄鐵銲條，其作業性，機械加工性與一般機械性能均甚優異，且龜裂感受性很小，其熔填金屬發生融合部之減碳甚至白銹化之趨勢極為輕微，適於各種鑄鐵品之補修，合金鑄鐵、鋼與鑄鐵接合，鎳及其合等，或如耐水壓鑄件之銲接。

注意事項：

1. 原則上不必預熱和後熱，但視材之種類、形狀、應力發生等，施以 100~200 °C 之熱處理。
2. 鑄鐵性脆，每次施銲長度不得超過 3"，否則持久高熱接頭邊緣會發生龜裂，且採用間斷步驟，不可使接頭呈現高熱之深紅色。
3. 一間斷即鎚擊銲面，以降低收縮應力。
4. 二層以上者，每層應作對稱之間斷銲法，以使母材受熱均勻，熱應力和冷卻面平衡。
5. 銲接部位之油污，泥沙等應除淨。
6. 電弧宜短，電流應低，減少稀釋。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Cu	Fe	Ni
1.200	0.56	0.56	0.52	0.050	0.01	2.42	Bal

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm ² (N/mm ²)	HV
40.0(392)	150~170

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x400
電流範圍(Amp)	60~80	70~120	100~150	130~170