

# DM-150

相當規格：CNS —

JIS DFC NiFe

AWS ENiFe-CI

被覆系統：石墨系

特性與用途：

DM-150 係使用鐵鎳合金芯線所製成之低溫電鍍條，膨脹係數小，硬化輕微，機械加工容易，適用於球狀石墨延性鑄鐵，一般生鐵補修和表面硬化平面堆鍍等，作業性良好，耐水壓、氣壓、性能優越。

注意事項：

1. 球狀石墨和一般生鐵補修者，銲接部位之油污，泥沙等應除淨。
2. 配合母材種類，形狀、尺寸等特殊情形。先予 300°C 預熱，再以 500~600°C 後熱以清除應力，再於室溫除冷之。
3. 施銲時一間斷即鎚擊銲面，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. 電弧宜短，電流應低。

銲道化學成份之一例 (wt%)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.950	0.66	0.38	0.006	0.003	54.70

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 kgf/mm <sup>2</sup> (N/mm <sup>2</sup> )	HV
50.0(490)	170~220

適用電流範圍：

直徑及長度 m/m	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350
電流範圍(Amp)	60~80	80~120	120~150	130~180