

CI-A1

CI-A2

CI-A3

สำหรับงานเชื่อมเหล็กหล่อ

มาตรฐานอ้างอิง :

CI-A1: AWS A5.15 ENi-CI / JIS Z3252 DFCNi
 CI-A2: AWS A5.15 ENiFe-CI / JIS Z3252 DFCNiFe
 CI-A3: AWS A5.15 ESt / JIS Z3252 DFCFe



การใช้งาน

สำหรับการเชื่อมซ่อมแซม และต่อเหล็กหล่อชนิดต่าง ๆ



คุณลักษณะเด่นในการใช้งาน

CI-A1 ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ที่มีผงฟลักซ์หุ้มชนิดกราไฟต์ และแกนลวดเชื่อมเป็นนิเกิลบริสุทธิ์ รอยเชื่อมที่ได้ และบริเวณที่ได้รับผลกระทบทางความร้อน (Heat Affected Zone : HAZ) จะมีความแข็งต่ำที่สุด ดังนั้นจึงสามารถกลึงแต่งได้ง่าย และมีความสามารถในการเชื่อมที่ดีมาก

CI-A2 ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ที่มีผงฟลักซ์หุ้มชนิดกราไฟต์ และแกนลวดเชื่อมเป็นนิเกิล 55% ผสมกับเหล็ก รอยเชื่อมที่ได้จะมีความแข็งมากกว่า **CI-A1** แต่น้อยกว่า **CI-A3** และมีความสามารถในการเชื่อมที่ดี

CI-A3 ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ที่มีผงฟลักซ์หุ้มชนิดไฮโดรเจนต่ำ และแกนลวดเชื่อมเป็นเหล็กบริสุทธิ์ รอยเชื่อมที่ได้จะมีความแข็งมากกว่า **CI-A1** และ **CI-A2** ดังนั้นจึงเหมาะสำหรับงานเชื่อมที่ไม่ต้องมีการกลึงแต่งหลังเชื่อม



ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม (%)

ผลิตภัณฑ์	C	Si	Mn	P	S	Ni	Fe
CI-A1	0.99	0.11	0.57	0.002	0.001	Bal	1.71
CI-A2	1.15	0.31	1.96	0.004	0.001	54.8	Bal
CI-A3	0.04	0.50	0.48	0.006	0.002	-	Bal



คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

ผลิตภัณฑ์	TS (MPa)	Elongation (%)
CI-A1	480	-
CI-A2	520	-
CI-A3	490	33



ขนาดที่มีจำหน่าย

ผลิตภัณฑ์	ขนาดลวด(มม.)	2.6	3.2	4.0	5.0
CI-A1	ความยาว(มม.)	-	350	350	350
CI-A2		300	300	350	-
CI-A3		300	350	400	-