

熔融亜鉛めっき鋼材溶接用

NZ-11は熔融亜鉛めっき鋼材の溶接用に開発された特殊系被覆アーク溶接棒で、めっき膜を剥がさずそのまま溶接してもピット、ブローホールなどへの耐気孔性に優れた設計がされているため溶接欠陥の発生による手直し工数を低減できます。また、一般汎用棒に比べ湯流れ、スラグの剥離性、スパッタ量など溶接作業性に対する改善をしています。

用 途

住宅建材、水道管、ガス管などの亜鉛目付量の多いめっき鋼材および電気めっき鋼材の全姿勢溶接。

作業要領

- ①溶接電流は適正電流範囲内で使用して下さい。欠陥発生の原因となる場合があります。
- ②再アーク性能が非常に良好で、断続溶接や仮付けに威力を発揮します。
- ③一般軟鋼用としても使用できます。その場合、電流を下表より10～15%高めに設定して下さい。
- ④ヒューム発生量を極力減らす設計がされていますが亜鉛の蒸発によりヒューム量が増加しますので十分な換気に努めて下さい。

■溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.26	0.45	0.020	0.011

■溶着金属の機械的性質一例

耐力	引張強さ	伸び	衝撃値
425 MPa	475 MPa	28 %	140 J

■適正電流 (ACまたはDC±)

棒 径(mm)		2.0	2.6	3.2	4.0
棒 長(mm)		250	350	350	450
電流範囲 (A)	下向	30～60	50～90	80～130	120～170
	立向 上向	30～60	50～90	80～130	100～160