

NXZ-700

JIS Z3313 T49JOT1-0CA-U
AWS A5.20 E70T-1C該当

軟鋼・490MPa級高張力鋼用フラックス入りワイヤ(耐プライマー性・メタル系)

NXZ-700は、プライマー塗布鋼板での耐気孔性(耐ピット、耐ガス溝)にすぐれた下向および水平すみ肉用炭酸ガスアーク溶接用メタル系フラックス入りワイヤです。

溶着速度が高く作業効率が向上し、スラグも薄く、その剥離性、ビード外観、アークの安定性など作業性にすぐれています。

用 途 造船、橋梁、鉄管などの下向、水平すみ肉溶接の自動化および高能率化に最適。

作業要領

- ①炭酸ガスは、JIS3種または溶接用炭酸ガスを使用して下さい。
- ②炭酸ガスの流量は20～25ℓ/min程度が適正です。
- ③チップと母材との間隔は、15～25mm程度に保って溶接を行なって下さい。
- ④一般に炭酸ガス溶接機で使用できますが、ソリッドワイヤに比べワイヤがやや柔らかいので送給ローラの加圧は締めすぎないように調整して下さい。

■溶着金属の化学成分一例(%) (シールドガス:CO₂)

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.61	1.55	0.012	0.011

■溶着金属の機械的性質一例(シールドガス:CO₂)

耐力	引張強さ	伸び	衝撃値
565 MPa	625 MPa	28 %	78 J

■適正電流(DCワイヤ+)

ワイヤ径(mm)		1.2	1.4	1.6※
電流範囲(A)	下 向	150～300	170～400	200～450
	水 平 す み 肉	180～300	200～350	270～400