

# NIKKO

## 日亞溶接棒

NICHIA WELDING ELECTRODES



NZ-11

ISO 認証取得



溶融亜鉛メッキ鋼材溶接用  
特殊系アーク溶接棒

# NZ-11

E4340

# 亜鉛メッキに最適! 特殊系アーク溶接棒



すみ肉

突合せ



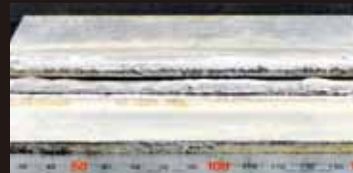
美しいビード形状

▲白ガス管80Aとフランジの接合

Point  
2

### 抜群の耐気孔性能

ピット、ブローホールなどの耐気孔性にすぐれるため、手直し工数を大幅に低減します。亜鉛メッキ層は除去せずに、そのまま溶接ができます。



Point  
3

### 全姿勢溶接が可能

被覆剤中に鉄粉などを含有させることで、溶接効率の向上を図るとともに、全姿勢での優れた作業性を可能にしています。

Point  
4

### 優れた再アーク性を発揮

電防装置付溶接機でも再アーク性が非常に良好です。従って、断続溶接や仮付けに威力を発揮。一般の軟鋼用としても使用できます。



水平すみ肉溶接断面マクロ  
(6mmt、亜鉛目付量>450g/m<sup>2</sup>)

Point  
1

### 溶融亜鉛メッキ鋼材の 溶接の問題を著しく改善しました

- 湯流れ
- 気孔の発生
- スラッグの剥離性の劣化



ニッコー溶材工業株式会社

<https://www.nikko-yozai.co.jp/>

### 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

JIS Z3211 E4340 被覆：特殊系 棒端色：緑

降伏点	引張強さ	伸び	衝撃値
MPa	MPa	%	J (0°C)
425	475	28	140

### 適正電流範囲 AC,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	80~140	120~170
	立、上向	30~60	50~90	80~130	100~160

### 製造寸法

棒 径	小 包 装	大 包 装
2.0 mm	2 kg	20 kg
2.6 mm	5 kg	
3.2 mm	5 kg	
4.0 mm	5 kg	

### 使用上の注意

- ① 溶接電流は適正電流範囲内で使用してください。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、電流を上表より10~15%高めに設定してください。
- 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務めてください。



#### 警告

溶接の際に発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用などの適切な予防措置をとって下さい。アーク光は目や皮膚に有害です。適切なしゃ光保護具を使用して下さい。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないで下さい。

#### お客さまへのご注意とお願い

- (1) 本カタログに記載された溶接材料、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。
- (2) 実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意下さい。
- (3) 本カタログの技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承下さい。



## ニッコー熔材工業株式会社

ホームページもご覧下さい。 <http://www.nikko-yozai.co.jp>

### NICHIA WELDING ELECTRODES

本 社	〒557-0063 大阪市西成区南津守 5 丁目 1 番 2 号	TEL(06)6651-9024(代) FAX(06)6651-9795
東京支店	〒140-0013 東京都品川区南大井3丁目33番4号 洪澤ビル2F	TEL(03)6774-8430(代) FAX(03)6774-8433
広島営業所	〒730-0053 広島市中区東千田町2丁目9番57号 (広電タワービル503号)	TEL(082)244-1311(代) FAX(082)244-1310
名古屋営業所	〒460-0011 名古屋市中区大須4丁目11番50号 カミヤビル3F B号室	TEL(052)261-2531(代) FAX(052)261-2532
交野工場	〒576-0035 大阪府交野市私部南 4 丁目 10 番 1 号	TEL(072)891-1335(代) FAX(072)891-1416
生駒工場	〒630-0142 奈良県生駒市北田原町 1 5 8 5 番 地 2	