

NS-03Hi

JIS Z 3211 E4303-U
AWS A5.1 E6013該当

一般構造物溶接用 ライムチタニヤ系 棒端色…青

特 長

溶接ヒュームの発生量を低減し、難吸湿タイプのライムチタニヤ系溶接棒で、安定したシャープなアークは心地よく溶接できます。さらに、再アーク性、ビード伸び、スラグはく離性が抜群でスパッタの飛散も少ないので溶接作業の能率が向上します。

用 途

車両、建築、その他一般構造物に用いられる軟鋼（SS400, SM400など）の薄中板の溶接。

溶接施工の要点

- ①被覆剤が過度に吸湿した場合ヒューム発生量が増加し、アークとスラグ状態が不安定になり、スパッタが増加すると共に、アンダカットやブローホールが発生しやすくなるので、70～120℃で約60分乾燥してください。
- ②過大電流や大きなウィーピングによる溶接は、X線性能を低下させるので、適正電流を使用し、ウィーピングを行う時は、棒径の2.5倍以内にとどめるようにしてください。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例（%）

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.17	0.39	0.015	0.009

■溶着金属の機械的性質一例

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸 び %	吸収エネルギー (0℃)J
435	490	28	100

■製造寸法及び電流範囲（AC又はDC（±））

棒径(mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
棒長(mm)		300	350	350	450	450	450
電流 範圍 (A)	下向	30~60	60~100	100~ 150	140~ 200	190~ 260	250~ 330
	上向	30~60	50~90	80~130	100~ 170	140~ 210	—
	立向 上進	30~60	50~90	80~130	100~ 170	140~ 210	—

般級認定：NK, ABS, LR, DNV

NS-03T

JIS Z 3211 E4303-U

全姿勢溶接用 ライムチタニヤ系 棒端色……黄 棒横色……茶

特 長

抜群の耐棒焼け性と再アーク性を兼ね備えたライムチタニヤ系溶接棒でフラックスも欠けにくいいため過酷な環境下の使用に最適です。棒曲げ性も優れるので狭い場所においても威力を発揮します。

用 途

鉄筋金アミ、軽量鉄骨、薄・中板などの一般構造物の溶接。

溶接施工の要点

- ①適正電流を超えた電流での溶接は、X線性能を低下させ、スパッタの増加、アンダカットの発生、ビードの乱れなどの原因となりますので下表の電流範囲を守ってください。
- ②吸湿量が多くなると、作業性及びX線性能が悪くなるので使用前に80～100℃で約60分の乾燥を行ってください。ただし、これ以上の長時間及び高温での乾燥はアークの吹付けが弱くなり、溶込みの減少、棒焼けの原因となりますので注意してください。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例（%）

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.20	0.39	0.019	0.012

■溶着金属の機械的性質一例

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸 び %	吸収エネルギー (0℃)J
430	470	29	110

■製造寸法及び電流範囲（AC又はDC（±））

棒径(mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
棒長(mm)		300	350	350	450	450	450
電流 範圍 (A)	下向	30~60	60~100	100~ 160	140~ 210	190~ 260	250~ 330
	立向上進、 上向	30~60	50~90	80~130	100~ 170	140~ 210	—