

# NSSW YM-26

JIS Z 3312 YGW11  
AWS A5.18 ER70S-G該当

軟鋼及び490MPa級高張力鋼用・CO<sub>2</sub>用

## 特 長

大電流域でもアークが安定し、スパッタが少なく、溶接作業性が良好で溶着速度が速く、溶込みも深いので、高能率溶接ができます。

## 用 途

鉄骨、橋梁、産業機械、車両、冷暖房装置、機械工具、軽量形鋼、造船などの軟鋼、490MPa級高張力鋼を使用した各種構造物の突合せ及びすみ肉溶接。

## 溶接施工の要点

- ① 下向姿勢、横向姿勢、水平すみ肉姿勢の溶接に適用できます。
- ② 当社の省力化機器自動溶接法のNAVI-21の適用により、下向自動溶接及び立向自動溶接が可能です。溶接姿勢が立向の場合は1.2mmのワイヤを用いて120~240Aで短絡アーク溶接をします。

## 溶 接 姿 勢



## ■溶着金属の化学成分一例 (%) (シールドガス：CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.07	0.52	1.11	0.017	0.011	0.04

## ■溶着金属の機械的性質一例 (シールドガス：CO<sub>2</sub>)

耐力 MPa	引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (0°C)J	溶接後熱処理
460	560	28	130	溶接のまま
400	510	31	180	625°C×3hr

## ■製造寸法及び電流範囲 (DC：ワイヤ(+))

ワイヤ径(mm)	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0	
電流 範囲 (A)	下 向	70~250	120~350	150~470	200~550	250~650
	横 向	70~250	120~350	150~450	200~450	—
	水平すみ肉	70~250	130~300	150~400	200~450	—

船級認定：NK, ABS, LR, NV, BV, GL, CR, KR

# NSSW SF-308L

JIS Z 3323 TS308L-FB0  
AWS A5.22 E308L T0-1 該当

低炭素18%Cr-8%Niステンレス鋼用・CO<sub>2</sub>及びAr+20%CO<sub>2</sub>用

## 特長

スパッタの発生が少なく、スラグのはく離が容易で、良好なビード外観及びビード形状が得られるシームレスフラックス入りワイヤです。特に、シームが無いため耐吸湿性に優れ、良好なワイヤ送給性が得られます。また、下向、水平すみ肉姿勢で高能率の溶接ができます。

## 用途

化学機器、容器、プラントなどに用いられる低炭素18%Cr-8%Ni鋼（SUS304Lなど）の突合せ及びすみ肉溶接。

## 溶接施工の要点

- ①チップー母材間距離は15～25mmの範囲に保ってください。
- ②シールドガス流量は20～25l/minに保ってください。

## 溶接姿勢



## ■溶着金属の化学成分一例 (%) (シールドガス: CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.033	0.59	1.51	0.024	0.008	10.7	19.9

## ■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
550	41

## ■製造寸法及び電流範囲 (A) (DC: ワイヤ(+))

ワイヤ径(mm)	0.8	0.9	1.2	1.6
水平すみ肉	50～150	70～170	100～250	200～350
下向	50～150	70～170	100～250	200～350

船級認定: NK、ABS、LR、NV、BV

# NSSW SF-309L

JIS Z 3323 TS309L-FB0  
AWS A5.22 E309L T0-1該当

ステンレス鋼と軟鋼など異材継手用・CO<sub>2</sub>及びAr+20%CO<sub>2</sub>用

## 特長

スパッタの発生が少なく、スラグのはく離が容易で、良好なビード外観及びビード形状が得られるシームレスフラックス入りワイヤです。特に、シームが無いため耐吸湿性に優れ、良好なワイヤ送給性が得られます。また、下向、水平すみ肉姿勢で高能率の溶接ができます。

## 用途

18%Cr-8%Ni系クラッド鋼及び硬化型鋼の溶接後熱処理の不可能な箇所あるいは低炭素溶接金属を必要とする箇所の溶接。

## 溶接施工の要点

- ①チップー母材間距離は15～25mmの範囲に保ってください。
- ②シールドガス流量は20～25l/minに保ってください。

## 溶接姿勢



## ■溶着金属の化学成分一例 (%) (シールドガス：CO<sub>2</sub>)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.034	0.65	1.54	0.023	0.009	12.7	24.4

## ■溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
590	31

## ■製造寸法及び電流範囲 (A) (DC：ワイヤ (+))

ワイヤ径(mm)	0.8	0.9	1.2	1.6
水平すみ肉	50～150	70～170	100～250	200～350
下向	50～150	70～170	100～250	200～350

船級認定：NK、ABS、LR、NV、BV