

# ND120

JIS Z3211 E4319

## ○ 用途

造船、車輛、橋梁、圧力容器など重要構造物並びに一般機械などの溶接。

## ○ 使用特性

最も一般的なイルミナイト系溶接棒で、全姿勢による作業性にすぐれ、アンダカットなどの欠陥はなく、スラグの包被状態、溶融金属の湯流れ共に良好で、美しいビートが得られ、容易に使用できる溶接棒として適用範囲の広いものです。

また溶着金属の機械的性質も信頼できるものです。

## ○ 作業場の要点

- ① 過大電流の使用は、X線性能を低下させるほか、スパッタの増加、アンダカットの発生、スラグのかぶりの悪化に伴うビード外観の低下等作業性劣化の原因となりますので、適正電流範囲でご使用下さい。
- ② 溶接個所の油、ペンキ、錆、メッキ等は溶接欠陥の原因となりますので、除去して下さい。

## ○ 溶着金属の機械的性質の一例

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び (%)	吸収エネルギー J
410	450	32	110

## ○ 溶着金属の化学成分の一例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.10	0.43	0.017	0.012

## ○ 製造寸法及び適性電流(AC又はDC±)

棒径(mm)	3.2	4.0	5.0	6.0
棒長(mm)	400	450	450	450
姿勢下向	90~125	140~180	180~230	250~320
姿勢立・上向	70~100	120~160	150~180	—