

NIT50

JIS Z3211 E4303

○ 用途

軟鋼を用いる車両、軽量鉄骨、建築部材などの一般構造物の溶接。

○ 使用特性

NIT50は溶接時に発生するヒューム量が、従来の同系溶接棒と比べて30%低減させ、その上難吸湿性を取り入れたライムチタニア系溶接棒です。

再アーク性が抜群で断続溶接、すみ肉溶接、仮付け溶接などに適しています。

○ 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	31	100

○ 溶着金属の化学成分の一例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.17	0.42	0.009	0.008

○ 製造寸法及び適性電流(AC又はDC±)

棒 径(mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長(mm)	300	350	350	450	450
姿勢下向	30~60	60~100	100~140	140~190	190~250
姿勢立・上向	25~55	50~90	90~130	120~170	140~210