

# NL16VT

JIS Z3211 E4948

550 MPa 級鋼用の下向並びに立向下進の仮付け溶接棒で被覆は低水素系ですが、仮付けとして必要な再アーク性、スラグの剥離性及び溶接姿勢による電流巾を極力ちぢめ仮付け作業し易いものです。また溶着金属中の水素量も少なく耐われ性も極めて良好です。

## ○ 用途

軟鋼及び、550MPa 級鋼を使用した各種構造物の仮付け溶接。

## ○ 使用上の注意

- ① アーク発生点では、ブローホールの発生を防止するために、後戻りスタート運棒法を採用して下さい。
- ② アークの長さはできるだけ短く一定に保ってください。
- ③ 溶接棒は使用前に 300~350℃で約 60 分乾燥を行ってください。

## ○ 溶着金属の機械的性質の一例

耐力	引張強さ	伸び	吸収エネルギー
MPa	MPa	(%)	J
420	530	30	160

## ○ 溶着金属の化学成分の一例 (%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.41	0.70	0.014	0.009

## ○ 製造寸法及び適性電流(AC又はDC+)

棒 径(mm)	3.2
棒 長(mm)	350
電流範囲 A 全姿勢	110~160