

# NW 2

## □ 緒 言 □

軟鋼及び、550MPa 級鋼用炭酸ガスアーク溶接用ソリッドワイヤ

NW 2は、J I S規格（Z3312 軟鋼及び高張力鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ）に該当しその使用性はスパッタが少なくワイヤの送給性が非常に良好で、ワイヤ振れはなく安定したアーク状態で、溶接作業性の良いものです。

また、溶着金属の機械的性能及びX線性能も良好なもので、共にCO<sub>2</sub>ガスシールド溶接の代表的なワイヤです。

## □ 該当規格 □

銘 柄	J I S
NW 2	Z 3 3 1 2 Y G W 1 2

## 1. 特 徴

低電流域におけるアークの安定性が極めて良好で、ビード表面のきれいな薄鋼板の溶接に適したソリッドワイヤです。

スパッタが少なく全姿勢溶接に適し、特に立向下進の溶接作業性が良好です。

## 2. 用 途

自動車・車輛・建築・軽量形鋼・産業機械・パイプ等、各種構造物の全姿勢溶接。

## 3. 溶着金属化学成分の一部 (%)

C	S i	M n	P	S
0.07	0.87	1.48	0.011	0.006

# NW 2

## 4. 溶着金属機械的性質の一例

降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー (J/0°C)
455	550	32	131

溶接条件	ワイヤ径	1.2mm
	シールドガス	CO <sub>2</sub>
	電流	280Amp DC (+)
	電圧	28V

## 5. 製造寸法、包装単位及び電流範囲【DC ワイヤ (+)】

ワイヤ径 (mm)		0.8	0.9	1.0	1.2
包装単位 (kg)		10	20	20	20
電流範囲 (Amp)	下向	50 ~ 150	50 ~ 200	70 ~ 220	80 ~ 300
	上向	50 ~ 100	50 ~ 120	50 ~ 120	60 ~ 140
	立向上進	50 ~ 120	50 ~ 140	50 ~ 140	60 ~ 160
	立向下進	50 ~ 150	50 ~ 200	50 ~ 220	80 ~ 220

## 6. 使用上のご注意

- ① 炭酸ガスは、JIS 3種又は、溶接用炭酸ガスを使用し、その流量は20~25ℓ/min程度が適当です。
- ② チップと母材間の距離は使用電流がおよそ250Amp以下の時は10~20mm又250Amp以上では20~25mm程度に保って下さい。
- ③ 風のある場所では、ビード表面の不良、プロホールの発生等の溶接欠陥の発生原因にもなりますので、防風対策を行って下さい。