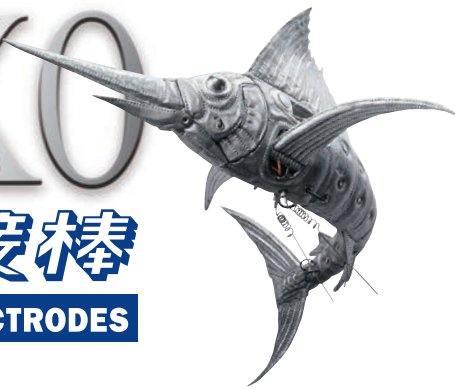


# NIKKO

## 日亜溶接棒

NICHIA WELDING ELECTRODES



## ステンレス鋼用溶接材料ラインナップ

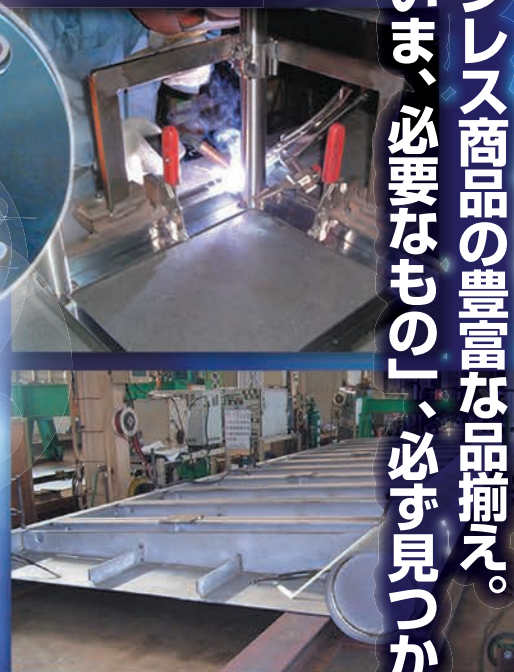
フラックス入りワイヤ NFG

被覆アーク溶接棒

NS

ティグ溶加棒 NS-R

ミグワイヤ NS-M



ステンレス商品の豊富な品揃え。  
「いま、必要なもの」、必ず見つかります。



ニッコー溶材工業株式会社

<https://www.nikko-yozai.co.jp/>

# NFG シリーズ

## ステンレス鋼用溶接棒

名 柄	規 格
	JIS Z3323-200
NFG-308L	TS308L-FB0
NFG-308LP	TS308L-FB1
NFG-308LW	TS308L-FB0
NFG-308LE	TS308L-FB0
NFG-309L	TS309L-FB0
NFG-309LP	TS309L-FB1
NFG-309LW	TS309L-FB0
NFG-309LE	TS309L-FB0
NFG-309MoL	TS309LMo-FB0
NFG-310	TS310-FB0
NFG-316L	TS316L-FB0
NFG-316LP	TS316L-FB1
NFG-316LW	TS316L-FB0
NFG-316LE	TS316L-FB0
NFG-317L	TS317L-FB0
NFG-312	TS312-FB0
NFG-347	TS347-FB0
NFG-509	-
NFG-2209	TS2209-FB0

## Lタイプ 汎用

薄板溶接が高能率で  
作業時間の短縮が可能。

細径ワイヤ(φ0.8mm、φ0.9mm)は、低電流域でのアークが安定していてビードの伸びや、なじみ性も良好で、小脚長のビードが得られます。



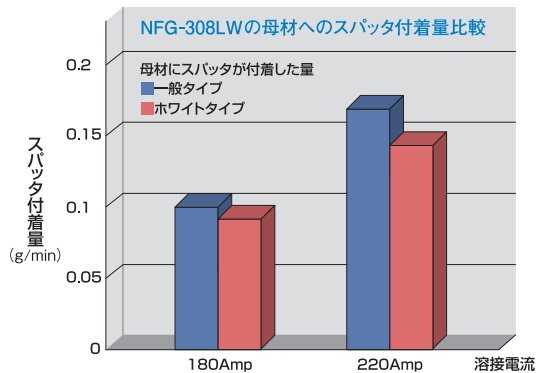
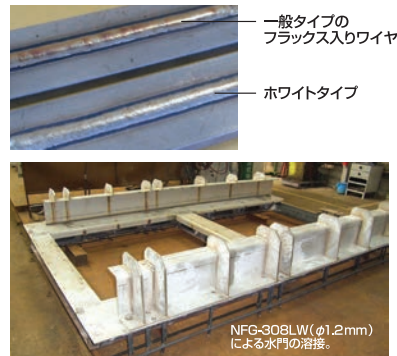
溶接条件一例  
**SUS304**  
板厚2mm

種 類	電 流 (A)	電 圧 (V)	速 度 (mm/min)	
突合せ	0.8	100	28	400
	0.9	100	27	600
すみ肉	0.8	80	26	600
	0.9	80	25	600
重ね	0.8	100	28	600
	0.9	100	27	600
角	0.8	80	26	700
	0.9	80	25	700

## LWタイプ ホワイトタイプ

白く美しいビードは、光沢のある仕上がり。

溶着金属の表面が白色の金属色に。スラグの除去も簡単にでき、仕上がりが美しいのが特長です。ソフトなアークなので、低スパッタで、安定した溶接が可能です。



## LPタイプ 全姿勢用

全姿勢での溶接が可能。  
溶接箇所を選びません。

細径ワイヤ(φ0.8mm、φ0.9mm)によりさらに薄板の全姿勢溶接が簡単です。

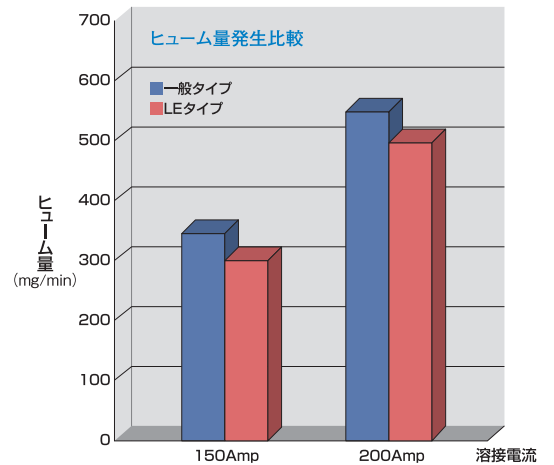
溶接条件一例  
**SUS304**  
板厚3mm

溶接姿勢	種類	電 流 (A)	電 圧 (V)
水平すみ肉	φ1.2mm	140	24
上向き		140	22
立向き上進		100	22
立向き下進		140	22

## LEタイプ 薄板溶接タイプ

φ1.2mmでも、低電流でのアークが安定。

低電流域での溶接でも、アークが大変安定し、薄板の溶接に最適です。また、母材が発熱してもスラグが自然剥離するので、仕上がりも簡単でキレイに。再アーク性が良好で、溶接ヒュームも低減します。



# NSシリーズ

## ステンレス鋼用溶接棒

NS タイプ	NSN タイプ	NSE タイプ	NSH タイプ	HIT タイプ	用途	規格	
						JIS Z3221	AWS
NS-308	NSN-308	NSE-308		HIT-308	SUS304の共金溶接。 その他SUS301、SUS302などの溶接。	ES308-16	E308-16
NS-308L	NSN-308L	NSE-308L	NSH-308L		SUS304Lの溶接。	ES308L-16	E308L-16
NS-309	NSN-309	NSE-309		HIT-309	SUS309Sおよび耐熱鑄鋼の溶接。 軟鋼、低合金鋼とSUS304の接合など。	ES309-16	E309-16
NS-309L	NSN-309L	NSE-309L	NSH-309L		SUS309Sおよび耐熱鑄鋼の溶接。 低炭素ステンレス鋼を要求される下盛溶接。	ES309L-16	E309L-16
NS-309Mo	NSN-309Mo				SUS316と軟鋼の溶接。SUS316クラッド鋼の溶接。 Cr-Mo鋼とステンレス鋼の接合など。	ES309Mo-16	E309Mo-16
NS-309MoL	NSN-309MoL				SUS316およびSUS316Lと軟鋼または低合金鋼の溶接。 軟鋼上に316、316Lステンレス鋼を肉盛溶接する場合の下盛溶接。	ES309LMo-16	E309LMo-16
NS-309HC					耐熱鑄鋼品(SCH-13、ACIHH、SUH-309)などの溶接。	-	-
NS-309MN					NSSC170(YUS170)の溶接。	-	-
NS-310	NSN-310				SUS310Sの溶接。	ES310-16	E310-16
NS-310HC					耐熱鑄鋼品(SCH22、HK40)などの溶接。	ES310H-16	-
NS-312	NSN-312				ステンレス鋼と特殊鋼など、 耐割れ性を必要とする異種金属の接合。	ES312-16	E312-16
NS-316	NSN-316	NSE-316		HIT-316	SUS316の溶接。	ES316-16	E316-16
NS-316L	NSN-316L	NSE-316L			SUS316Lの溶接。	ES316L-16	E316L-16
NS-317	NSN-317				SUS317の溶接。 Cr-Mo鋼とステンレス鋼の異種金属の溶接。	ES317-16	E317-16
NS-317L	NSN-317L				SUS317Lの溶接。石油化学工業や硫酸、亜硫酸、 有機酸などをあつかう機器の溶接。	ES317L-16	E317L-16
NS-347	NSN-347				SUS347、SUS321、SUS304Lの溶接。	ES347-16	E347-16
NS-20CbL					カーベンター20Cb3の溶接。	ES320LR-16	E320LR-16
NS-2209					SUS329J3L、SUS329J1などの溶接。	ES2209-16	E2209-16
NS-329W					SUS329J4L、SUS329J1などの溶接。	-	-
NS-2594CW					SUS329J4L、その他スーパー二相ステンレス鋼の溶接。	ES329J4L-16	-
NS-410					SUS410、SUS420、SUS420J2などの溶接。	ES410-16	E410-16
NS-430					SUS430、SUS405の溶接。	ES430-16	E430-16

## 充実のステンレスタイプ

豊富な種類とそれぞれの特長を生かして、用途に応じて、さまざまな使い分けが可能！



### 全姿勢での作業性、スラグの剥離性に◎

耐食性、耐熱性および機械的性質も非常に良好です。  
なお、一部銘柄で溶接性、耐割れ性を高めるためにライム系被覆としています。



### スパッタがとびにくいステンレス鋼用被覆アーク溶接棒

スパッタ除去のストレスを解決！しかも全姿勢での作業性がよく、スラグの剥離性が抜群で美しい溶接部が得られます。  
耐食性、耐熱性および機械的性質も良好。



### スパッタがとびにくいアーク棒の1Kg包装タイプ



### 棒焼けがしにくいステンレス鋼用被覆アーク溶接棒

スラグに適度の粘性があり、立向き上進が容易になりました。  
耐食性、耐熱性および機械的性質も良好です。



### 使用電流範囲が広く高電流でも棒焼けの心配なし

運棒比が幅広い範囲(0.5~2.0)で使えます。  
再アークが良く、スパッタの発生が少なく、美しいビードが得られスラグの剥離も抜群です。

## ■作業要領、再乾燥温度

- 1 アーク長はできるだけ短く保って下さい。
- 2 電流は適正電流範囲を使用して下さい。  
過大電流を使用しますと、棒焼けを起し、  
作業性や溶接金属の性能が劣化する場合があります。
- 3 オーステナイト系溶接棒の場合、高温割れ防止のため、  
連続溶接および過度のウィーピングは避けて下さい。  
またパス間温度は150°C以下が望まれます。
- 4 フェライト系およびマルテンサイト系溶接棒の場合、  
予熱、後熱処理を行って下さい。
- 5 開先内のよごれ、油脂などは完全に  
ぬぐい去ることが必要です。
- 6 使用前に下表の再乾燥温度で30~60分間  
乾燥して下さい。

銘柄	再乾燥温度(°C)
NSタイプ、NSNタイプ HITタイプ、NSEタイプ	150~200
NS-410Cb、NS-430Cb	200~250
NSHタイプ	350~400

# NS R/M シリーズ

## ステンレス鋼用溶接棒 TIG 溶接棒・MIG ワイヤ

TIG 溶接棒	MIG ワイヤ	用途	規格	
			JIS Z3321	AWS
NS-308R	NS-308M	SUS304の共金溶接。 その他SUS301、SUS302などの溶接。	YS308	ER308
NS-308LR	NS-308LM	SUS304Lの溶接。	YS308L	ER308L
—	NHS-308LM	SUS304、SUS304Lの溶接。	YS308LSi	ER308LSi
NS-309R	NS-309M	SUS309Sおよび耐熱鋳鋼の溶接。 軟鋼、低合金鋼とSUS304の接合など。	YS309	ER309
NS-309LR	NS-309LM	SUS309Sおよび耐熱鋳鋼の溶接。 低炭素ステンレス鋼を要求される下盛溶接。	YS309L	ER309L
—	NHS-309LM	SUS309、SUS309Lの溶接。	YS309LSi	ER309LSi
NS-309MoR	NS-309MoM	SUS316と軟鋼の溶接、SUS316クラッド鋼の溶接。 Cr-Mo鋼とステンレス鋼の接合。	YS309Mo	ER309Mo
NS-309MoLR	—	SUS316およびSUS316Lと軟鋼または低合金の溶接。 軟鋼上に316、316Lステンレス鋼を肉盛溶接する場合の下盛溶接。	YS309LMo	ER309LMo
NS-310R	NS-310M	SUS310Sの溶接。	YS310	ER310
NS-312R	NS-312M	ステンレス鋼と特殊鋼など、 耐われ性を必要とする異種金属の接合。	YS312	ER312
NS-316R	NS-316M	SUS316の溶接。	YS316	ER316
NS-316LR	NS-316LM	SUS316Lの溶接。	YS316L	ER316L
—	NHS-316LM	SUS316、SUS316Lの溶接。	YS316LSi	ER316LSi
NS-317LR	NS-317LM	SUS317、SUS317Lの溶接。	YS317L	ER317L
NS-347R	NS-347M	SUS347、SUS321、SUS304Lの溶接。	YS347	ER347
NS-410R	NS-410M	SUS410、SUS420、SUS420J2などの溶接。	YS410	ER410
NS-430R	NS-430M	SUS430、SUS405の溶接。	YS430	ER430
HK-310R	—	SCH22などの溶接。	—	—
NS-630R	NS-630M	SUS630の溶接。	YS630	ER630
NS-444LR	NS-444LM	SUS444の溶接。	—	—
DUPLEX-3R	DUPLEX-3M	SUS329J4L、SUS329J1などの溶接。	—	—
DUPLEX-8R	DUPLEX-8M	SUS329J3L、SUS329J1などの溶接。	YS2209	ER2209
NS-2209R	—	SUS329J3L、SUS329J1などの溶接。	YS2209	ER2209
NS-2594NLR	NS-2594NLM	SUS329J4L、その他スーパー二相ステンレス鋼の溶接。	YS329J4L	ER2594



### 警告

溶接の際に発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用などの適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚に有害です。適切な光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。

### お客さまへのご注意とお願い

- (1) 本カタログに記載された溶接材料、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したものの以外は、保証を意味するものではありません。
- (2) 実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- (3) 本カタログの技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。



# ニッコー溶材工業株式会社

<https://www.nikko-yozai.co.jp/>

**NICHIA WELDING ELECTRODES**

本社 〒557-0063 大阪市西成区南津守5丁目1番2号 TEL.(06)6651-9024(代) FAX.(06)6651-9795  
 東京支店 〒140-0013 東京都品川区南大井3丁目33-4 渋澤ビル2F TEL.(03)6774-8430(代) FAX.(03)6774-8433  
 広島営業所 〒730-0053 広島県広島市中区東千田町2丁目9番57号 広電タワービル503号 TEL.(082)244-1311(代) FAX.(082)244-1310  
 名古屋営業所 〒460-0011 愛知県名古屋市中区大須4丁目11番50号 カミヤビル3F-B TEL.(052)261-2531(代) FAX.(052)261-2532  
 交野工場 〒576-0035 大阪府交野市私部南4丁目10番1号 TEL.(072)891-1335(代) FAX.(072)891-1416  
 生駒工場 〒630-0142 奈良県生駒市北田原町1585番地2