

ステンレス鋼 被覆アーク溶接棒

NCF-08LK

JIS Z3221 ES308L-16 該当
AWS A5.4 E308L-16 該当

NCF-09LK

JIS Z3221 ES309L-16 該当
AWS A5.4 E309L-16 該当

NCF-16LK

JIS Z3221 ES316L-16 該当
AWS A5.4 E316L-16 該当

18Cr-8Ni ステンレス鋼用
25Cr-12Ni ステンレス鋼用
18Cr-12Ni-2Mo ステンレス鋼用

被 覆 チタニア系 識別色 (08LK) 赤
(09LK) 黄緑
(16LK) 緑

用 途

従来のステンレス溶接棒と同様の箇所に使用します。

NCF-08LK : SUS304・201・202・302・303・SCS12・13

NCF-09LK : SUS309S・SCS17・SUH309・異材溶接

NCF-16LK : SUS316・316L・SCS14

使用特性

1. NCF-～LK シリーズは、溶接作業の高能率化を目的として開発されたステンレス鋼溶接棒です。
2. 従来のステンレス鋼被覆アーク溶接棒の欠点であった棒焼けの心配がなく、高電流による溶接が可能となり、高能率の溶接が行えるとともに、スパッタの発生が少なく、美しいビード外観が得られます。
3. スラッグの剥離性もきわめて良好です。
4. 溶接棒は使用前に 350～400℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

銘柄	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
NCF-08LK	0.031	0.79	1.11	0.009	0.004	10.05	19.72	—
NCF-09LK	0.036	0.78	1.07	0.010	0.005	12.89	24.15	—
NCF-16LK	0.038	0.63	1.00	0.010	0.004	13.01	19.06	2.36

溶着金属の機械的性質一例

銘柄	引張強さ MPa	伸び %
NCF-08LK	556	49
NCF-09LK	589	41
NCF-16LK	561	43

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒 +)

棒 径 mm	2	2.6	3.2	4
棒 長 mm	250	350	350	450
電流範囲 A	50～80	60～100	90～150	150～210