

**NIB** \*

JIS Z3224 ENi2061 該当  
AWS A5.11 ENi-1 該当

純ニッケル用

被 覆 ライム系 識別色 緑

## 用 途

純ニッケルの溶接、純ニッケルと炭素鋼・ステンレス鋼・高ニッケル合金などとの異材溶接、純ニッケルクラッド鋼のクラッド側の溶接、炭素鋼への肉盛溶接。

## 使用特性

1. NIB は溶着金属の成分が純ニッケルになる溶接棒で、主に耐食材料として使用されます。
2. 溶着金属は機械的性質及び延性に優れ、苛性ソーダなどに対して極めて優れた耐食性を示します。

## 作業要領

1. 溶接箇所の油・汚れ・水分などは完全に除去し、パス毎のスラグも完全に除去して下さい。
2. 特に予熱の必要はありません。パス間温度は 150℃以下のできるだけ低い温度で溶接して下さい。
3. 過度の入熱を避けるため、適正電流範囲を守り、アーク長を短く保ち、ウィーピングはできる限り避けて下さい。
4. 溶接棒は使用前に 200～250℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

## 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Fe	Al	Ti
0.04	0.51	0.25	残	0.25	0.28	2.21

## 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
526	42

## 適正溶接電流(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4
棒 長 mm	350	350
電流範囲 A	120～140	150～170