

ナイス株式会社

neis

# Steel GC 2Z-2

## 亜鉛メッキ材料溶接用フラックス入りワイヤ

### 特 徴

- ・ 白ガス管、白フランジ等の溶融亜鉛メッキを施した鋼材やプライマー鋼板、ZAM 等に対し、亜鉛メッキ層を除去しないで、直接溶接を行うことが可能です。
- ・ 溶接機は専用のものを必要とせずに汎用型 CO<sub>2</sub> 溶接機で直流/逆極性(DC/EP)で溶接可能です。シールドガスは CO<sub>2</sub> を使用下さい。
- ・ 被覆アーク溶接、ノンガスアーク溶接と比べ作業能率が高く、良好な溶接作業性を持ち合わせており自動溶接にも適しております。
- ・ 亜鉛目付量 ≤ 600g/m<sup>2</sup> 程度(メッキ厚約 200 μ m)のワークに対しては 1 層溶接で良好な溶接ビードが得られます。亜鉛目付量 ≥ 600g/m<sup>2</sup> 及び裏シール後の溶接に関しては、2 層溶接を推奨します。



### 溶接条件一例

白ガス管、白フランジ	SGP-125A SS400-125A
溶接電流	180~200A
アーク電圧	26~28V
溶接速度	250~350mm/min
シールドガス	CO <sub>2</sub> 20 l/min

※ 線径はφ1.2 サイズで 10kg 巻きと 20kg 巻きがございます。

### お問い合わせ先

東京支店  
Tel 03(5653)0888  
Fax 03(5634)1021  
E-mail: tokyo@neis-co.com

名古屋工務所  
Tel 0584(67)3321  
Fax 0584(67)3940  
E-mail: nagoya@neis-co.com

九州工務所  
Tel 0949(29)8000  
Fax 0949(29)8006  
E-mail: kyusyu@neis-co.com

溶接エンジニアリング  
Tel 06(6482)6701  
Fax 06(6482)6727  
E-mail: yousetu-eng@neis-co.com

千葉工務所  
Tel 0436(22)4598  
Fax 0436(22)9951  
E-mail: chiba@neis-co.com

大阪営業所  
Tel 06(6488)4400  
Fax 06(6488)4564  
E-mail: osaka@neis-co.com

広島営業所  
Tel 082(844)7911  
Fax 082(844)7913  
E-mail: hiroshima@neis-co.com

静岡営業所  
Tel 0543(65)8938  
Fax 0543(66)8737  
E-mail: shizuoka@neis-co.com

倉敷工務所  
Tel 086(526)5875  
Fax 086(525)2559  
E-mail: kurashiki@neis-co.com

ナイス株式会社  
〒660-0804  
尼崎市北大物町20-1  
Tel 06(6488)7707  
Fax 06(6488)9634  
E-mail: gjyutsu@neis-co.com

URL: <http://www.neis-co.com>