

New

# 高性能・長寿命 覚醒

正送逆送  
+ 銅メッキワイヤ



ノーメッキワイヤ

## FE-NC1245 FE-NC1240

【カスタマ評価】《対象ワーク：自動車部品》 AWP

溶接条件

電流 140 A 電圧 18.2 V ガス CO2 ワイヤ AristoRod (銅メッキ)

溶接速度 60 cm/min 溶接長 266 mm/ワーク

従来チップ CuCrZr 6.6 時間/本 溶接長 237 m/本

FE-NC1245 89.1 時間/本 溶接長 3,199 m/本 従来比 13.5 倍

【カスタマ評価】《対象ワーク：鉄骨・製缶》

溶接条件 電流 290 A 電圧 34 V ガス CO2

ワイヤ DW-50BF (FCWノーメッキ)

溶接速度 40 cm/min

従来チップ CuCrZr 4.0 時間/本 溶接長 96 m/本

FE-NC1245 28.0 時間/本 溶接長 672 m/本 従来比 7.0 倍

適応目安 ◎ > 80 > ○ > 60 > △ > 40 20 > X

機種名	ワイヤ					工法	材質				適応ランク
	銅メッキ	低スラグ	ノーメッキ	SUS	アルミ		正逆	軟鋼	亜鉛メッキ	SUS	
NC	○						○				◎
NC		○						○			△
NC	○					○	○				○
NC			○			○	○				X

※ 従来チップでは低スラグ・ノーメッキ・SUS・正逆での対応はほとんどが適応ランク『×』です。  
※ 各チップの評価判断は感覚的な相対目安のため使用時の参考として見てください。

# New

Q : ノーマッキワイヤでチップ摩耗が早い要因を解き明かせ

A : 煙(ヒューム)の中に答えあり

## FE-NC1245 FE-NC1240

【カスタマ評価】《対象ワーク：自動車 足回り部品》

溶接条件

【エルナックス】

電流 280 A 電圧 22 V ガス P-(96%Ar 25%O<sub>2</sub>) ワイヤ SE-50T (ノーマッキ)

溶接速度 60~80 cm/min 空冷トーチ (2トーチ/1ワーク)

従来チップ CuCrZr 24 分/本 溶接長 15.1 m/本 5,025 mm/ワーク/トーチ

FE-NC1245 3.1 時間/本 溶接長 116.1 m/本 従来比 7.7 倍↑

環境への優しさ (Eco ⇨ CO<sub>2</sub> の排出低減) と生産性 100% を目指して !!

※ 溶接環境によりチップ寿命は変わるため各環境での確認は必要です。(ノーマッキワイヤに適用)

新メッキ (硬度 HV500) 《絶縁酸化物非生成》



絶縁防錆コーティング  
(ノーマッキワイヤ)

従来メッキ (硬度 HV750)  
FX-HV 《絶縁酸化物生成》



銅メッキワイヤ (硬度 HV250)

一般品 (硬度 HV170)



☆ ノーマッキワイヤ を 銅メッキワイヤ  
擬きに変えるミラクルマジック

・ この光輝が給電性を高める ・ 🔑 は導電性酸化物



新光機器株式会社  
SHINKOKIKI CO.,Ltd.

〒452-0822

愛知県名古屋市西区中小田井4-11

TEL: 052-504-5150 FAX: 052-504-5158

問い合わせ先 横枕まで

TEL: 052-401-3611 FAX: 052-401-3612

● 本チラシの記載内容は予告なく変更する場合があります。

※ 2023年1月現在 日本製