

## 溶接用途(注射針)

## NK-304NKM・Co規制対応(NK-304LCO)

## 特長

注射針などに代表される薄肉溶接管用途の材料には、安定した溶接性に加え、良好な引抜き加工を兼ね備えた材料が必要とされています。NK-304NKMは、SUS304の化学組成をベースに、溶接性と引抜き性を改善した鋼種です。また、2021年5月施行の欧州医療機器規則(MDR)におけるコバルト規制(Co:0.1%以下)に対応した成分も選択可能です。

- ① 溶接・加工性:SUS304の化学組成をベースに、溶接性と加工性に優れたステンレスです。
- ② 溶接作業性:お客様の溶接条件に応じて、最適な切断条件を選択することで、安定した溶接作業ができます。
- ③ コバルト規制対応:2021年5月施行の欧州医療機器規則(MDR)に対応したコバルト規制(Co:0.1%以下)成分も選択できます。(NK-304LCO)

## 化学成分(代表値)

(Wt%)

| 鋼種          |          | C      | Si     | Mn     | P       | S       | Ni         | Cr          | Co   |
|-------------|----------|--------|--------|--------|---------|---------|------------|-------------|------|
| SUS304      | 規格(JIS)  | 0.08以下 | 1.00以下 | 2.00以下 | 0.045以下 | 0.030以下 | 8.00-10.50 | 18.00-20.00 | -    |
|             | 代表値      | 0.06   | 0.50   | 0.80   | 0.030   | 0.001   | 8.10       | 18.50       | -    |
| X5CrNi18-10 | 規格(ISO)  | 0.07以下 | 1.00以下 | 2.00以下 | 0.045以下 | 0.030以下 | 8.00-10.50 | 17.50-19.50 | -    |
| 304         | 規格(AISI) | 0.08以下 | 0.75以下 | 2.00以下 | 0.045以下 | 0.030以下 | 8.00-10.50 | 18.00-20.50 | -    |
| NK304NKM    | 代表値      | 0.05   | 0.70   | 1.70   | 0.030   | 0.001   | 09.20      | 18.20       | -    |
| NK304LCO    | 代表値      | 0.05   | 0.60   | 1.70   | 0.030   | 0.001   | 09.20      | 18.20       | 0.06 |

※NK304LCOは欧州医療機器規則コバルト規則(0.1%以下)に対応した鋼種です。  
また、ISO15510規格及び、AISI規格に対応しております。

## 機械的特性(代表値)

一般SUS304と比較し、軟質(低耐力)・伸びが高く、造管~引き抜き加工時の加工性に優れております。

| 鋼種                  | 硬さ(HV) | 引張強さ(N/mm <sup>2</sup> ) | 0.2%耐力(N/mm <sup>2</sup> ) | 伸び(%) |
|---------------------|--------|--------------------------|----------------------------|-------|
| SUS304              | 200以下  | 520以上                    | 205以上                      | 40以上  |
|                     | 160    | 700                      | 300                        | 50    |
| NK-304NKM(NK304LCO) | 154    | 672                      | 260                        | 59    |

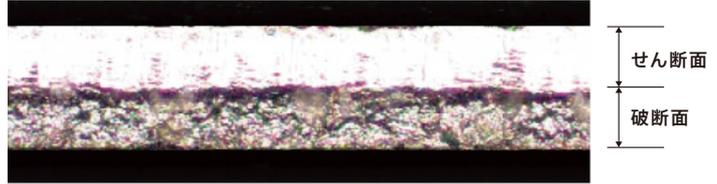
# NIPPON KINZOKU

## NK-304NKM・Co規制対応(NK-304LCO)

### 切断面管理

切断面比率(例)せん断面 50% : 破断面 50%

※比率はお客様のご要求に応じてコントロール可能



**切断品質の改善**  
φ4以下の極細管用途の場合  
せん断面:破断面=50:50が  
適切であると考えます。

### 用途事例



注射針



ベローズ

※本資料に記載された特性値等の技術情報は、製品の一般特性を説明する為のものであり、規格値を除き保証値を示すものではありません。また、本資料記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生し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。



**日本金属株式会社**  
NIPPON KINZOKU CO., LTD.

〒108-0014 東京都港区芝五丁目29番11号(G-BASE田町 11階)  
TEL:03-5765-8110(営業開発部)  
ホームページ <https://www.nipponkinzoku.co.jp/>  
サンプル請求 <https://www.nipponkinzoku.co.jp/prototype>



カタログ請求