

薄板向け AXELARC™ 溶接プロセス用ソリッドワイヤ

Solid Wires for AXELARC™ Welding Process for Thin Steel Plates

薄板を対象とした AXELARC™ 溶接プロセスに最適化したソリッドワイヤ AXELARC™ AX-1AS、AXELARC™ AX-1A

Solid wires AXELARC™ AX-1AS and AXELARC™ AX-1A optimized for the AXELARC™ welding process for thin steel plates

● 特長

■ 高速溶接でも美しいビード形状(両ワイヤ共通)

高速溶接時でも凸形状やアンダカットになりにくく、フラットで美しいビードを形成します。

■ 優れた連続溶接性(両ワイヤ共通)

特殊なワイヤ表面処理により、溶接チップへの負荷が高い溶接プロセスでも良好な耐チップ摩耗性を有し、長時間溶接性に優れます。

■ 亜鉛めっき鋼板溶接時の優れた耐気孔性

AXELARC™ 溶接プロセスとワイヤ化学成分の最適化により、気孔欠陥の発生を抑制します。

■ 溶接ビードの電着塗装性を向上

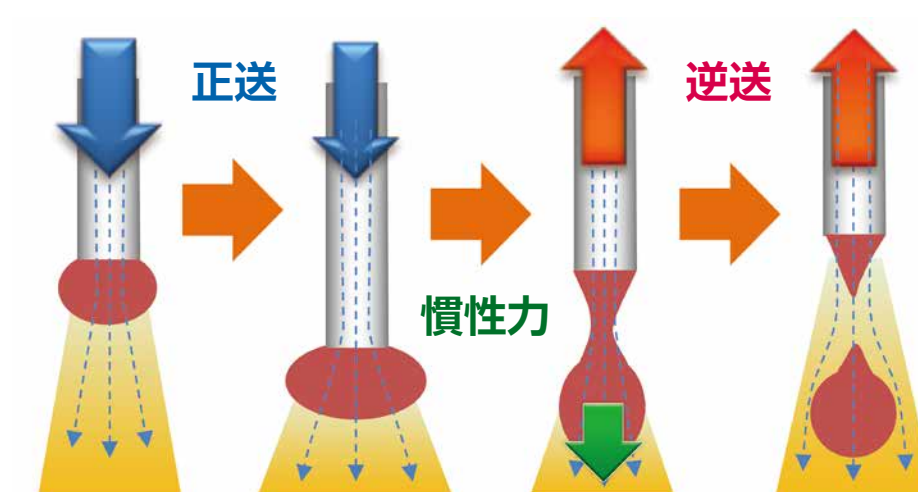
溶接ビード表面に発生するスラグ組成およびスラグ生成状態を最適化することで、電着塗装性を向上できます。

炭酸ガスシールドアーク溶接用ソリッドワイヤ

AXELARC™

AX-1AS

規格：JIS Z 3312 G49 A O C O



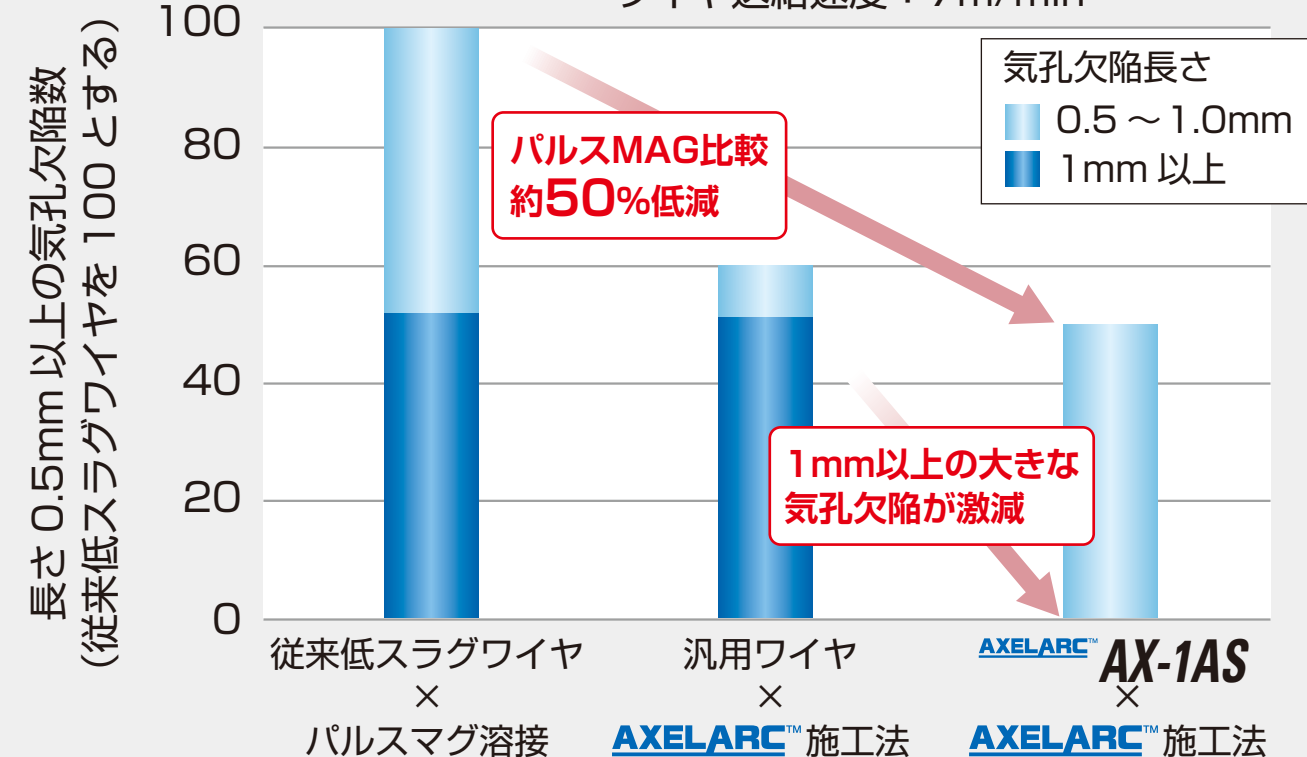
KOBELCO

Panasonic CONNECT

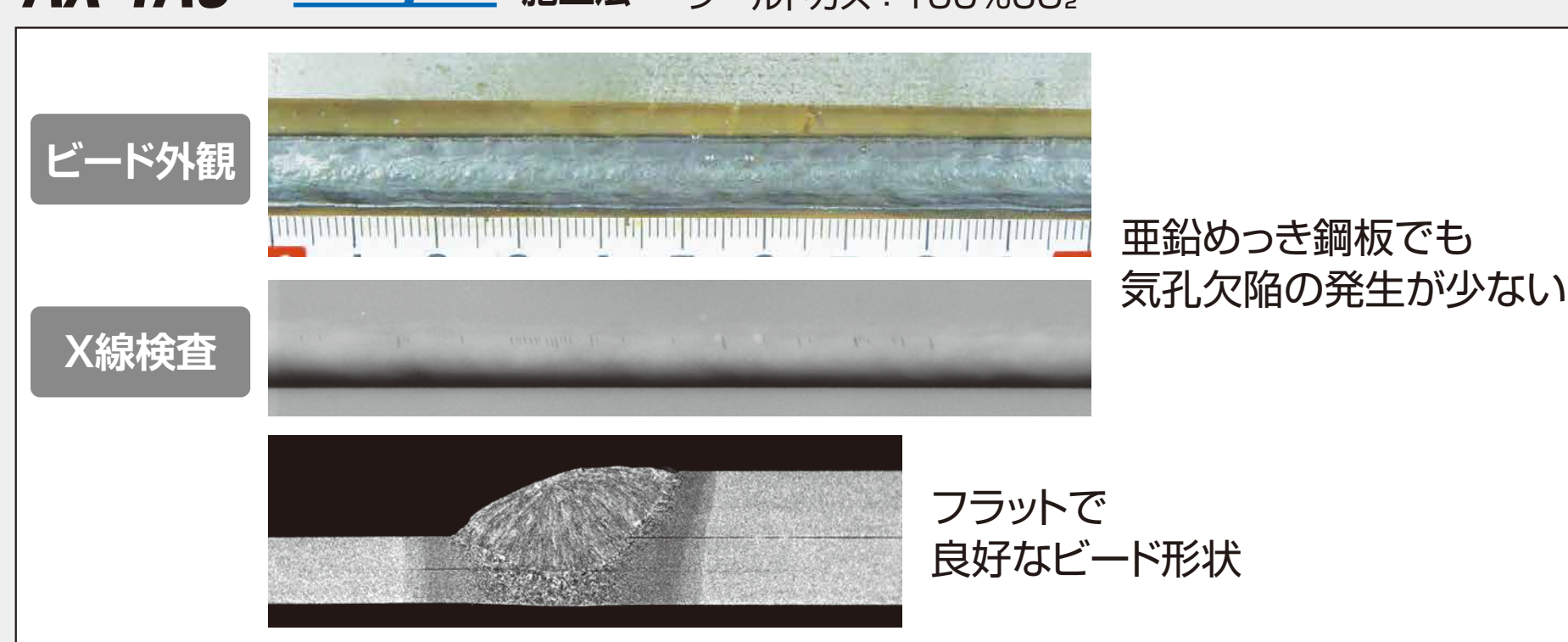
薄板分野で協業を開始

AXELARC™ AX-1AS

気孔欠陥発生数の比較(一例) 鋼板：GA440 (亜鉛目付量 45g/m²)
板厚：2.3mm
ワイヤ送給速度：7m/min



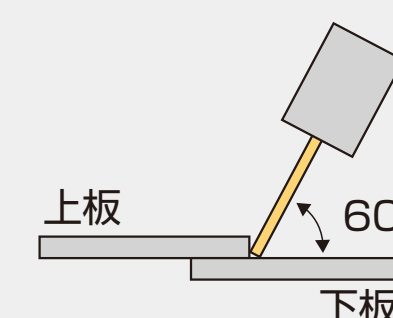
AXELARC™ AX-1AS × AXELARC™ 施工法 溶接速度：100cm/min
シールドガス：100%CO₂



	熱延440MPa級鋼	熱延590MPa級鋼
溶接後		
電着塗装後		

良好な
スラグ状態

塗装性良好

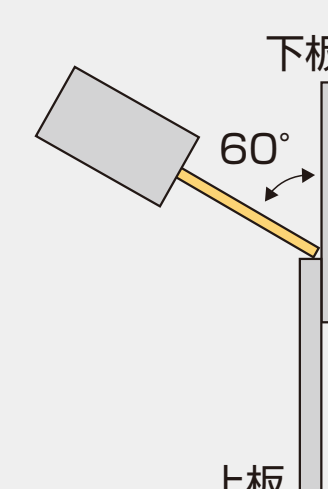


ワイヤ送給速度：7.0m/min
溶接速度：100cm/min
シールドガス：100%CO₂
突出し長さ：15mm
板厚：2.3mm

AXELARC™ AX-1A

規格：JIS Z 3312 G49 A O C

AXELARC™ AX-1A × AXELARC™ 施工法



ワイヤ送給速度：8m/min
溶接速度：150cm/min
シールドガス：100%CO₂
突出し長さ：15mm
板厚：2.3mm