



造船の溶接材料

Welding Consumables for Shipping

SEG 法

FAMILIARC DW-S1LG

電流 Current (A)	電圧 Voltage (V)	溶接速度 Travel speed (cm/min)	入熱量 Heat input (kJ/cm)
400	43	2.6	397

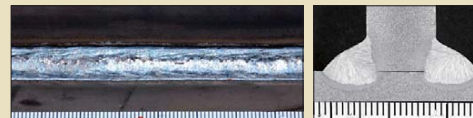
造船用溶接材料の一例
Example of welding consumables for shipping

全姿勢用 FCW FCW for all position welding	FAMILIARC DW-Z100、 FAMILIARC DW-100V
すみ肉用 FCW FCW for fillet welding	FAMILIARC MX-Z200、 FAMILIARC MX-200H、 FAMILIARC MX-200HS
エレガス用 FCW FCW for electrogas welding	FAMILIARC DW-S1LG、 FAMILIARC DW-S43G
サブマージ用 SAW 溶材 Welding consumables for SAW	FAMILIARC PF-I55E/US-36/ FAMILIARC PF-I50R、 FAMILIARC PF-I55E/US-36/ FAMILIARC RF-1

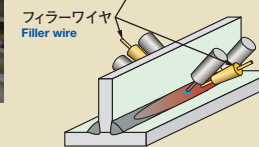
TRIFARC 法 (高速3電極 Tandem One Pool法)



FAMILIARC MX-200HS



ビード外観および形状一例
Example of bead appearance and macro structure



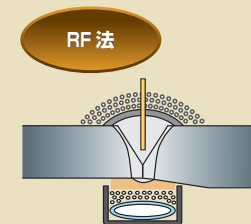
溶接条件
Welding condition

L 極 (L pole)	560A-38V
T 極 (T pole)	440A-36V
フィルワイヤ (Filler wire)	極性 DCEN、電流 80A Polarity DCEN, Current 80A
溶接速度 (Travel speed)	200cm/min

FCB 法 / RF 法



FAMILIARC PF-I55E / US-36 / RF-1



溶接条件例
Example of welding condition

板厚 (Plate thickness)	20mm
L 極 (L pole)	1400A-26V
T1 極 (T1 pole)	1000A-40V
T2 極 (T2 pole)	1100A-46V
溶接速度 (Travel speed)	80cm/min

写真：(株) 名村造船所 御提供
FCB 装置