

鋼橋用 耐疲労性改善溶接材料

Welding Materials with Superior Fatigue Resistance for Steel Bridge

炭酸ガスフラックス入りワイヤ
CO₂ Flux Cored Arc Welding Wire

TRUSTARC™ MX-4AD



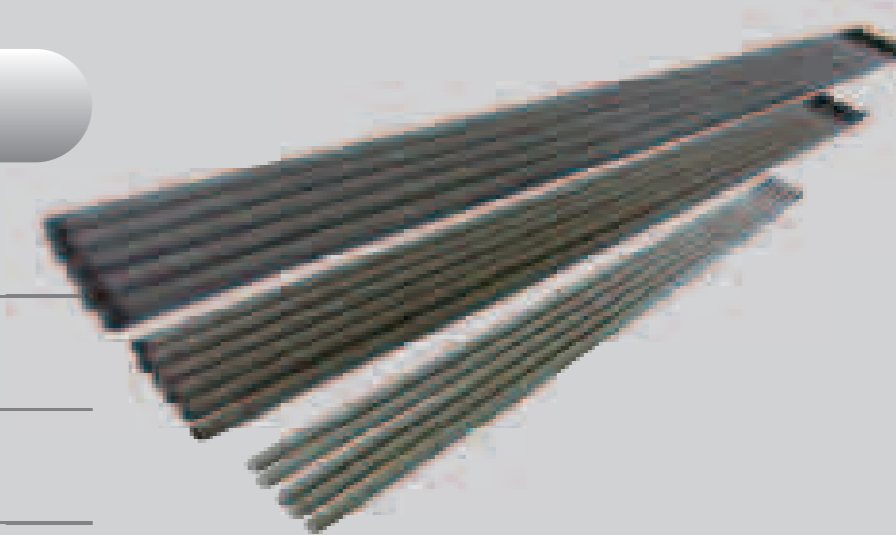
姿勢 Position

○	下向	Flat	○
○	水平	Horizontal	○
—	立向上進	Vertical up	○
—	上向	Overhead	○

被覆アーク溶接棒

Shielded Metal Arc Welding Electrode

TRUSTARC™ LB-3AD



● 特長 / Features

1 継手疲労強度の改善

溶接金属の膨張相変態を利用して、溶接止端部における引張残留応力低減もしくは圧縮化により疲労強度を改善。

2 高い溶接健全性

従来の低変態温度溶接材料(LTT溶接材料)に対して、Ni低減により、安価かつ耐高温割れ性の改善を実現。

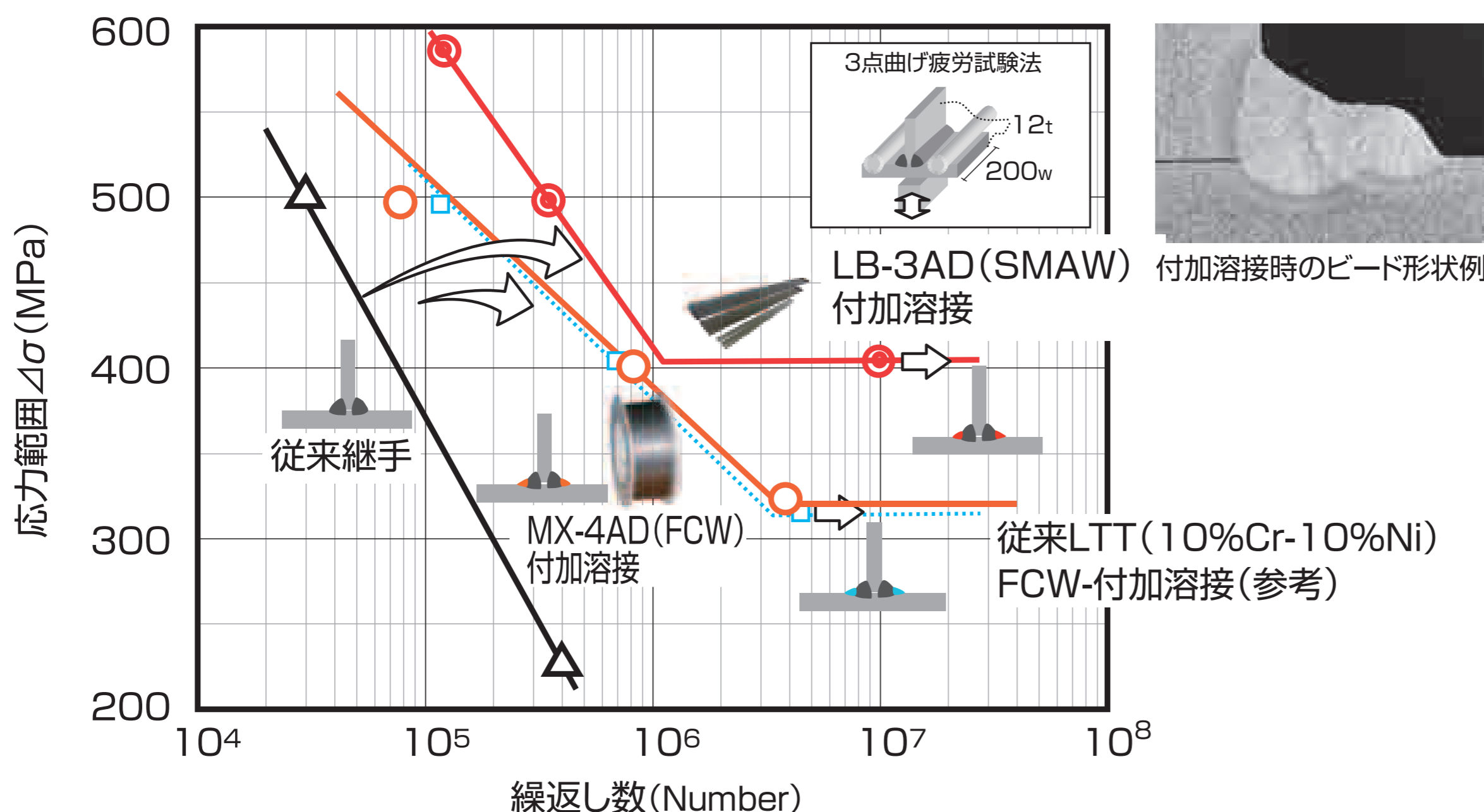
● 適用例 / Application

1 工場

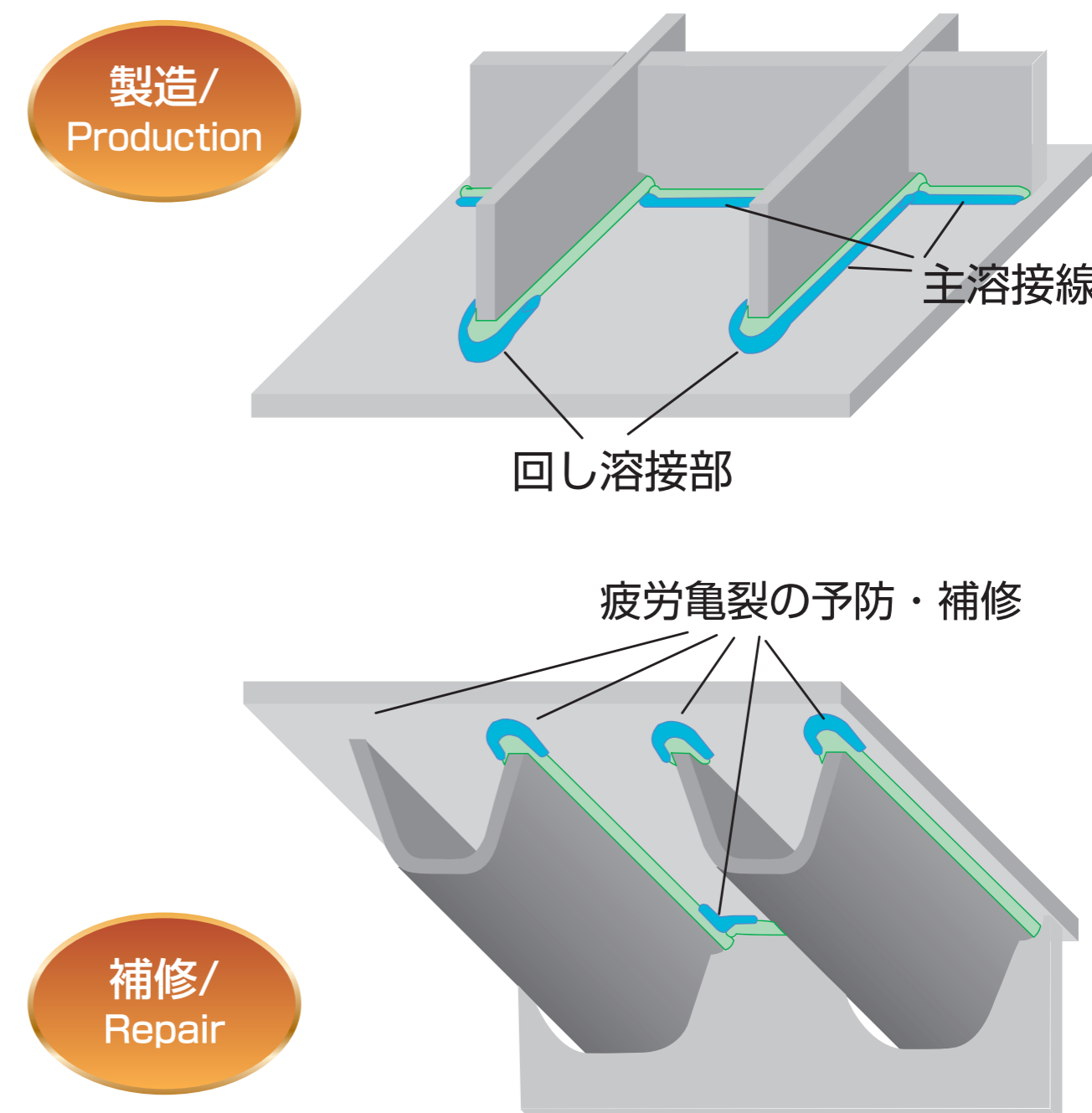
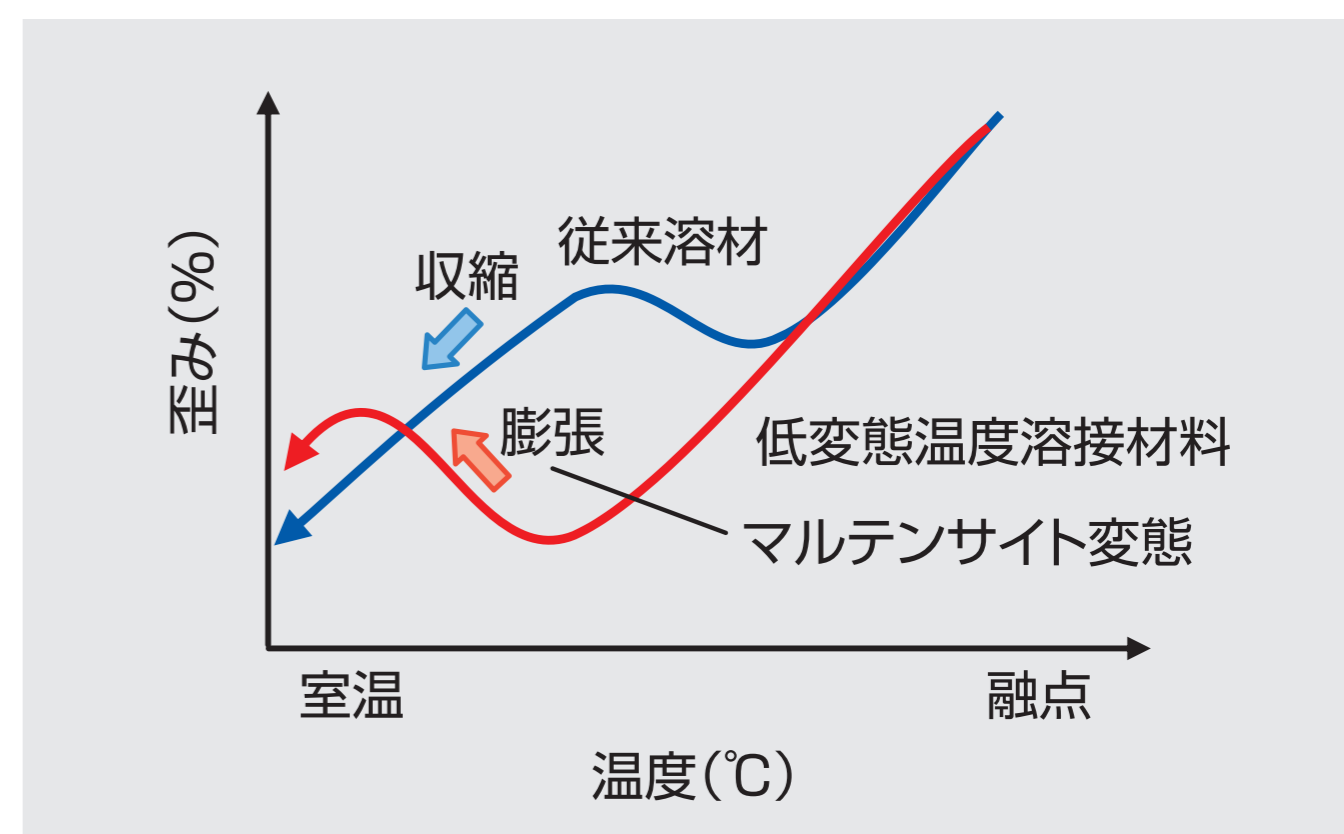
- 従来のすみ肉溶接の代わりに当溶材を適用することも可能。
- 溶接ビード止端部に付加溶接用として用いると、より効果的。
- 回し溶接部のように最も応力集中が大きい箇所にも、付加溶接すると、コスト的にも抑制出来る。

2 現場補修・補強

LB-3ADは上向溶接も可能であり、ガスなどの付帯設備も不要なため、架構済み橋梁の亀裂補修、予防作業に好適である。



LTT溶材の圧縮残留応力機構



耐高温割れ性

電流 (A)	250A	
速度 (cm/min)	30cm/min	60cm/min
TRUSTARC™ MX-4AD	割れ無し	割れ無し
従来LTT (10%Cr-10%Ni)	割れ無し	割れ発生

試験方法：JIS Z3155 C形ジグ拘束突合せ溶接割れ試験