

シングルアークで抜群の操作性

## 高能率&低スパッタ溶接プロセス

Ultra High Current GMAW Process

# 大電流MAGプロセス

シングルタッチで従来タンデム溶接法並の高溶着速度 / Even Single Arc, as High Deposition Rate as Tandem Arc

大電流MAGプロセスは従来シングル溶接法の2倍以上、従来タンデム溶接法に匹敵する高溶着速度を実現!

スプレー移行による低スパッタ / Spray Arc & Low Spatter

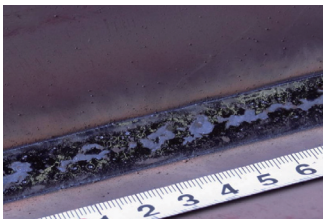
ソリッドワイヤではローテーティング移行となる大電流域においても、専用フラックス入りワイヤにより安定したスプレー移行となり、スパッタ発生量も従来法に比べ非常に少ない溶接法です。



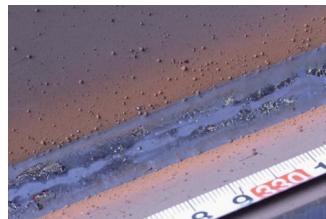
大電流MAGプロセス



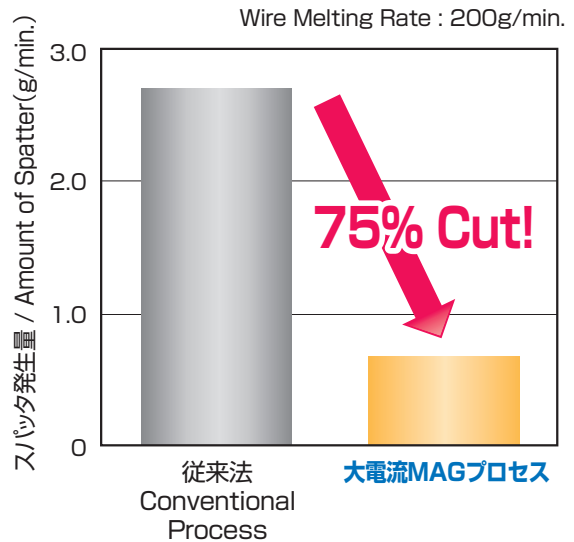
従来法 / Conventional Process



大電流MAGプロセス

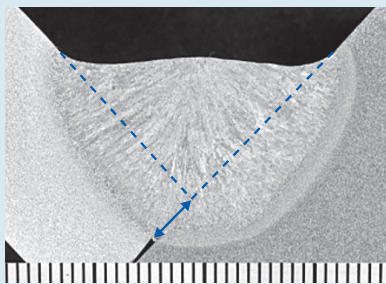


従来法 / Conventional Process



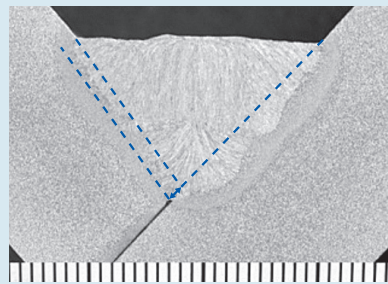
深溶込み / Deep Penetration

大電流MAGプロセスは既存高能率溶接法であるタンデム溶接法と比べて、極めて深い溶込みが得られます。



大電流MAGプロセス

溶込み深さ : 5.0mm  
溶接電流 : 600A  
溶接速度 : 330mm/min.



従来法 / タンデム

溶込み深さ : 2.5mm  
溶接電流 : L 350A  
T 320A  
溶接速度 :  
1 pass 550mm/min.  
2 pass 400mm/min.

下向き肉溶接での一例(脚長 15mm) / Flat Fillet Welding (Leg length 15mm, example)

## 大電流MAGプロセスとタンデム溶接法の利点 / Benefits of Ultra High Current GMAW Process and Tandem Process

高能率溶接法である大電流MAGプロセスおよびタンデム溶接法はそれぞれ利点があります。大電流MAGプロセスはシングルトーチであるためティーチングがしやすい、溶接残しが少ないなど操作性に優れています。

	大電流MAGプロセス	タンデムパルス溶接
ワイヤ溶融速度 / Wire Melting Rate	◎	◎
スパッタ量 / Amount of Spatter	◎	△
最大溶接速度 / Maximum Welding Speed	○	◎
溶込み深さ / Depth of Penetration	◎	△
操作性 / Operationability	◎	△
ガスコスト / Shielding Gas Cost	◎	△

## 専用溶接ワイヤ / Welding Wire Specialized for This Process

### FAMILIARC™ MX-A100D 1.4mmφ

## 溶接機 / Welding Power Source

### SENSARC™ AB500 Parallel Running System

デジタル制御溶接機 SENSARC™ AB500を2台並列接続し1台の大容量溶接機として制御することにより、大電流MAGプロセスを実現します。



#### お客様へのご注意とお願い

- ①本カタログに記載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したものを以外は、保証を意味するものではありません。
- ②実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- ③本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じ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。



警告

溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用など適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚に有害です。適切なしゃ光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。  
ワイヤの始末端部などトーチ先端以外のワイヤが、溶接中に母材、ワイヤフィードなど非絶縁部に接触するとスパークが発生し、火災、熱傷の原因になるので注意してください。

# 株式会社 神戸製鋼所

## 溶接事業部門

### マーケティングセンター

マーケティング企画室 TEL 03-5739-6321 FAX 03-5739-6958

### 国内営業部

造船・化工機営業室 TEL 03-5739-6322 FAX 03-5739-6958

#### 東日本営業室

(溶接材料) TEL 03-5739-6323 FAX 03-5739-6958

(溶接システム) TEL 03-5739-6325 FAX 03-5739-6958

北海道営業所 TEL 011-261-9334 FAX 011-251-2533

東北営業所 TEL 022-261-8812 FAX 022-261-0762

中日本営業室 TEL 052-584-6075 FAX 052-584-6109

※本製品(役務を含む)は、外国為替及び外国貿易法に定める輸出規制の対象です。輸出には、日本国政府の輸出許可が必要な場合があります。輸出のご予定がある場合には、弊社営業所へお問い合わせ下さい。その際には輸出先や用途をご確認させていただくことがありますので、ご了承下さい。

The products and services represented in this catalog are governed by the export restrictions of the Japanese Foreign Exchange and Foreign Trade Act. A Japanese government issued export permit may be necessary to export outside Japan. If export is intended, kindly consult Kobe Steel, Ltd. Welding Business and/or its sales offices. Please be advised in advance that we reserve the right to confirm the export destination including the nature and/or intended use of our products and services at the said destination.

### 神鋼溶接サービス株式会社

CS推進部CSグループ TEL 0466-20-3000 FAX 0466-20-3010

#### 西日本営業室

(溶接材料) TEL 06-6206-6390 FAX 06-6206-6458

(溶接システム) TEL 06-6206-6423 FAX 06-6206-6458

中国営業所 TEL 082-258-5305 FAX 082-258-5309

四国営業所 TEL 087-823-7444 FAX 087-823-7333

九州営業所 TEL 092-451-6012 FAX 092-473-8238

グローバル推進部 TEL 03-5739-6331~6332 FAX 03-5739-6960