



# 高電流×低スパッタ・低ヒューム炭酸ガスアーク溶接法

## Low Spatter, Fume and High Efficiency CO<sub>2</sub> Gas Shielded Arc Welding

# REGARC™

### 特長1 低スパッタ・低ヒューム・低コスト / Lower spatter and fume, Low cost



通常の炭酸ガスアーク溶接



通常の炭酸ガスアーク溶接



パルスマグ溶接



REGARC™

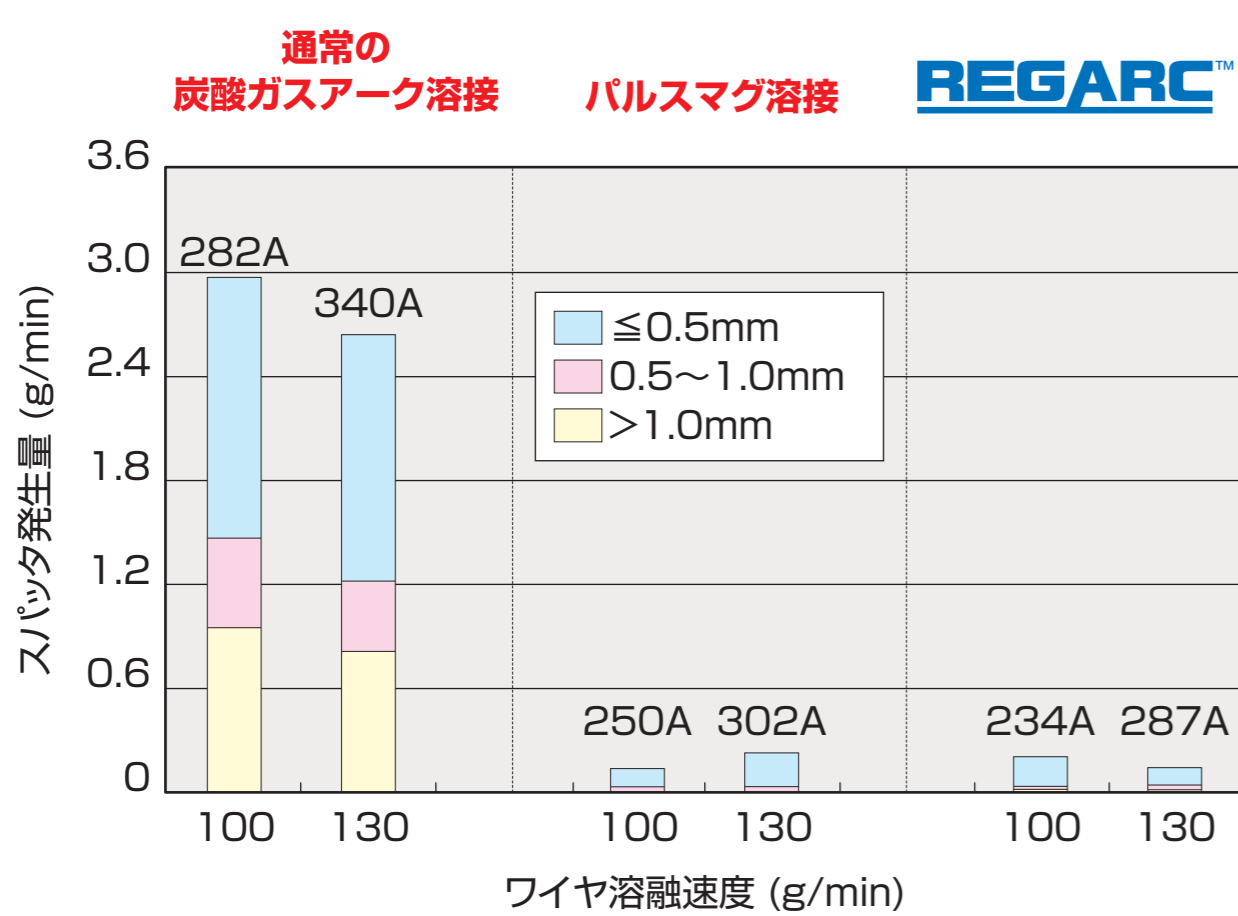
### 適用例 (建機部品溶接システム)



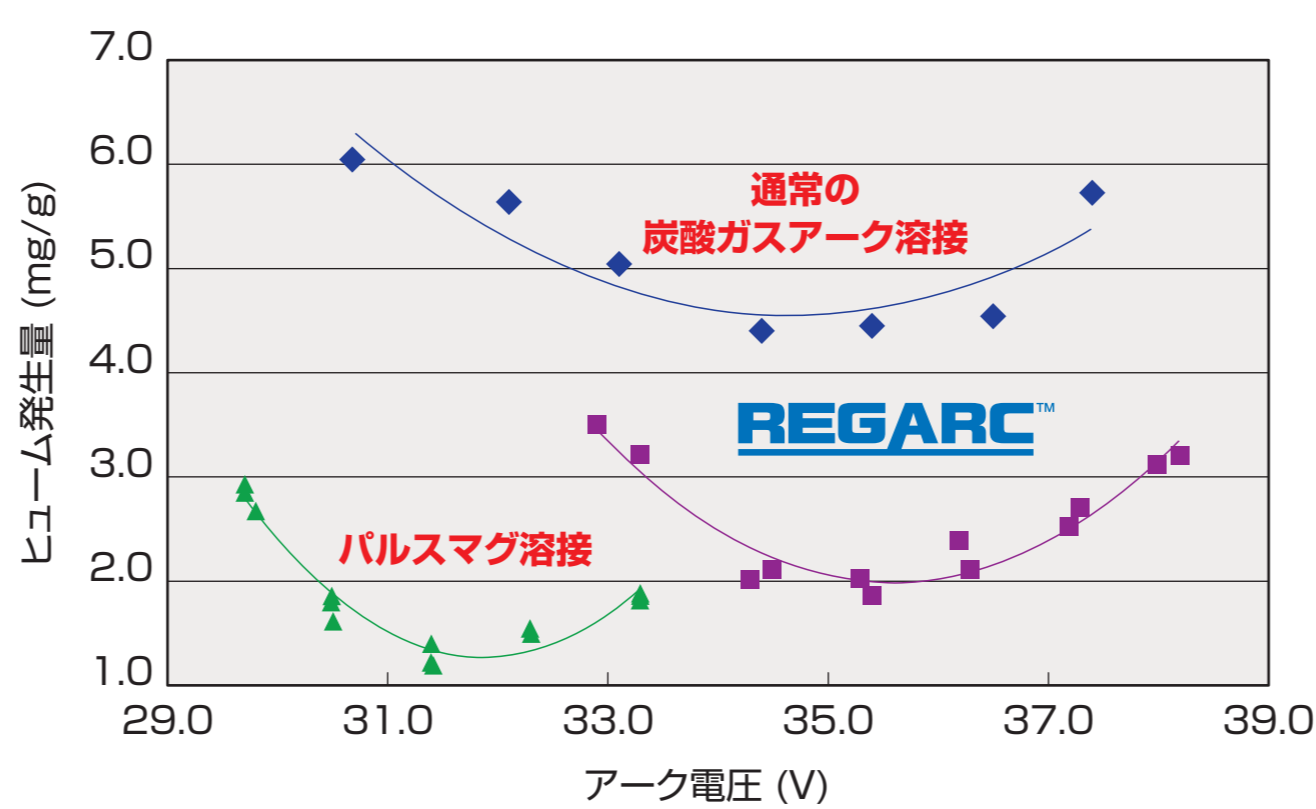
#### 【導入効果】

- ① ガスコスト削減 (Ar+CO<sub>2</sub> ▶ CO<sub>2</sub>)
- ② 溶接速度アップでロボット溶接時間短縮
- ③ 深い溶込みで安心

REGARC™



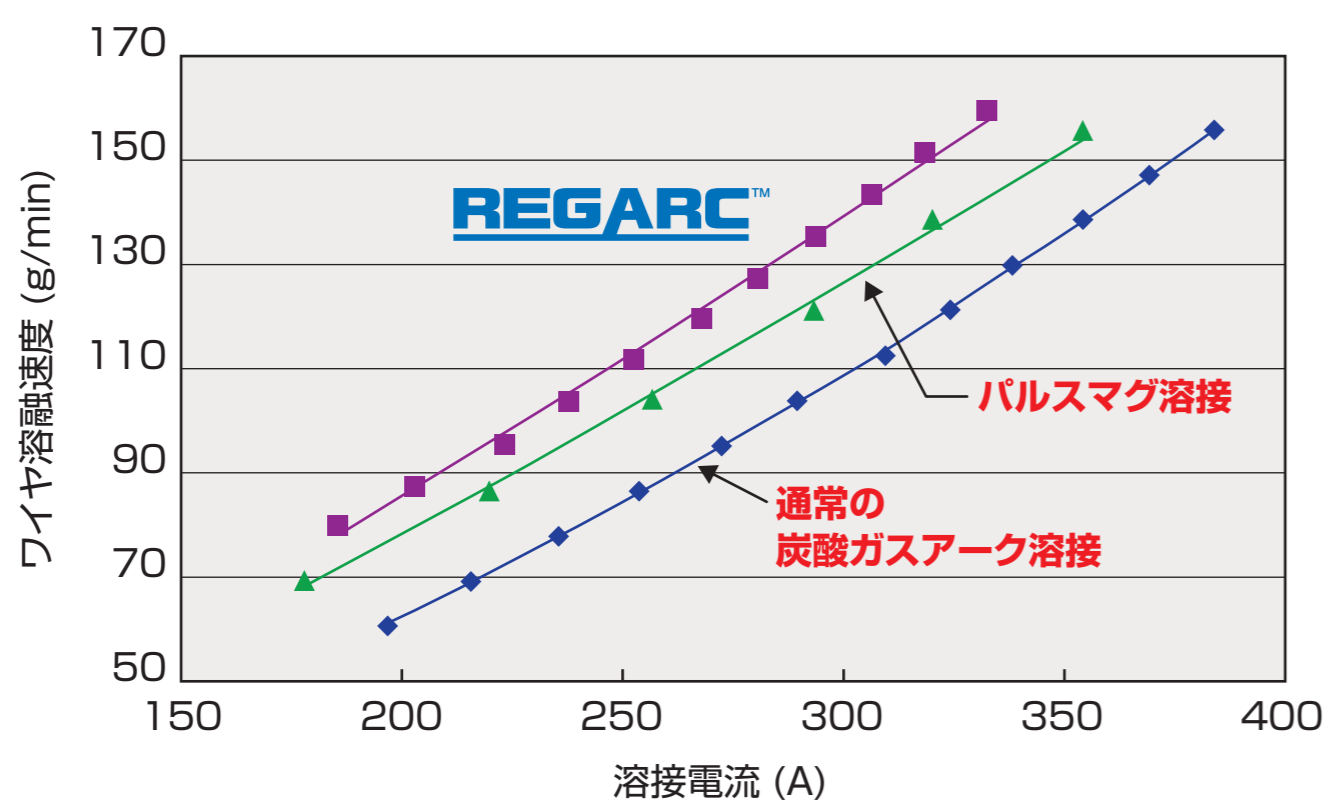
下向きすみ肉溶接のスパッタ発生量  
Comparison of wire melting rate  
(溶接速度30cm/min、ウィービング3mm、2Hz)



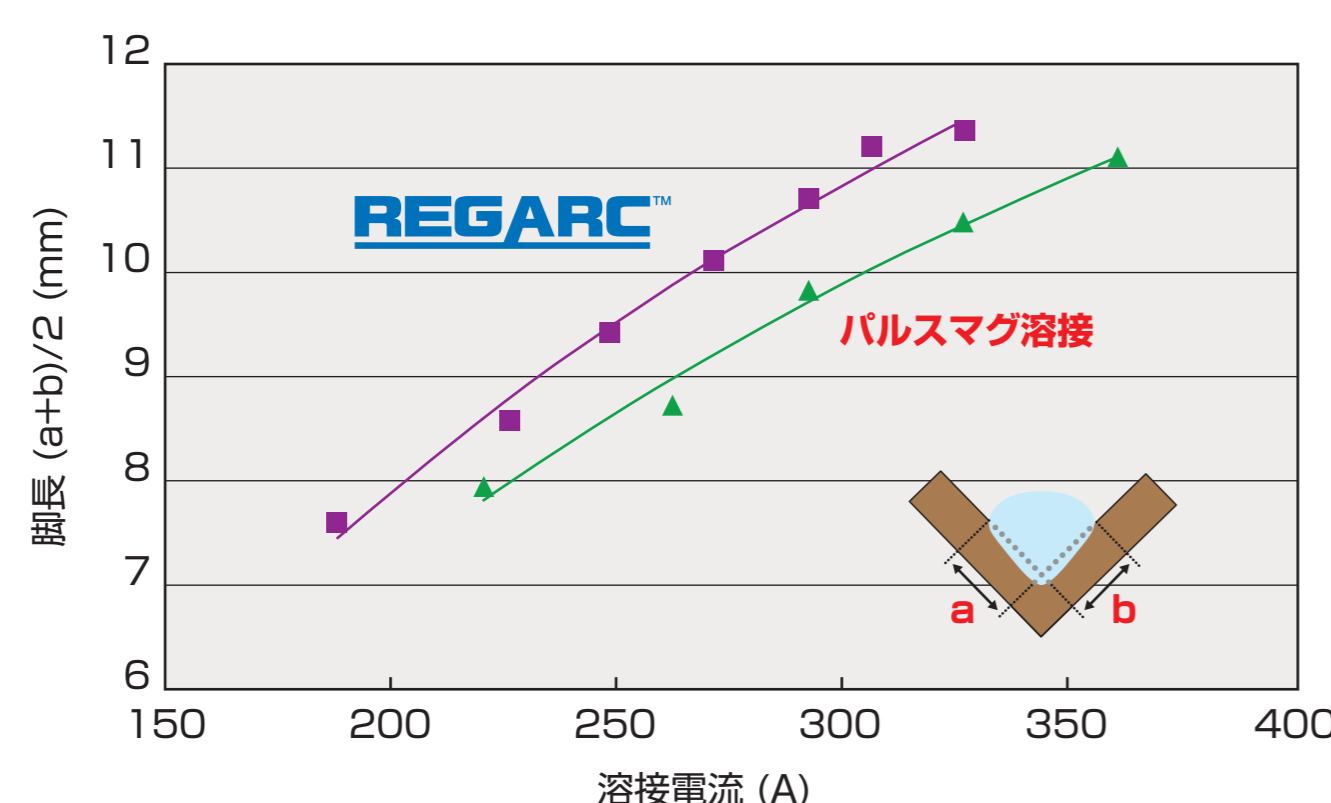
ヒューム発生量  
Comparison of fume emission rates  
(溶接電流280~290A、溶接速度30cm/min)

### 特長2 高溶着・省エネ / Higher efficiency and Saving energy

同一平均電流でのワイヤ溶融速度が20~25%アップ  
▶ 同量のワイヤを溶融する溶接電流を低減 ▶ 溶接速度アップによる溶接時間短縮

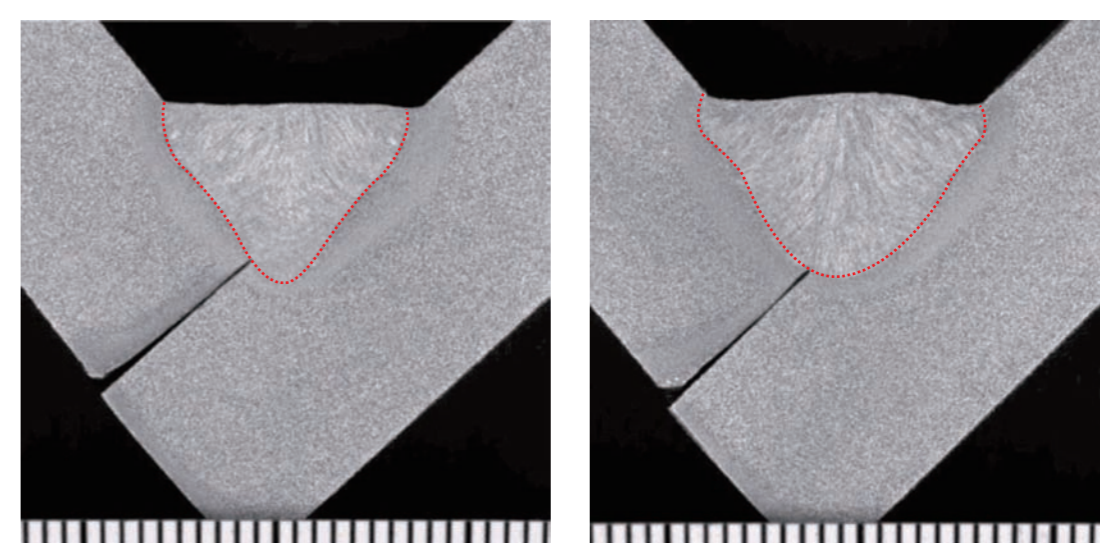


ワイヤ溶融速度 / Comparison of wire melting rate



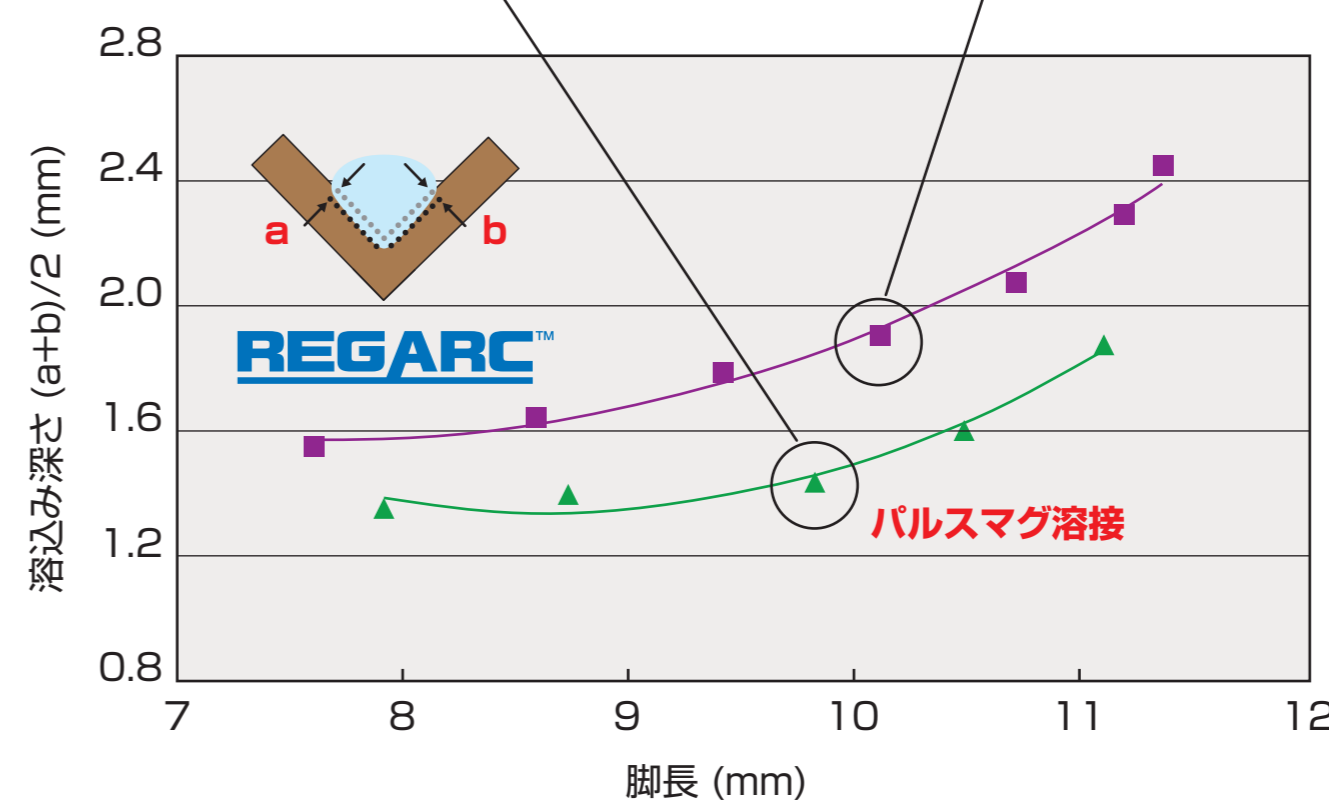
溶接電流と脚長の関係 / Comparison of leg length  
(溶接速度30cm/min、チップ-母材間距離25mm)

### 特長3 深溶込み / Deep penetration



パルスマグ溶接 290A

REGARC™ 270A



脚長と溶込み深さの関係  
Comparison of penetration depth  
(溶接速度30cm/min、チップ-母材間距離25mm)