

高能率立向上進溶接法

# SEGARC溶接 × パック入りワイヤ



### SEGARCの特徴

- 溶着速度が大きく高能率(180g/min(380A))です。
- 傾斜溶接が可能(上向20°、下向45°、左右45°)です。
- 板厚差対応が可能です。  
(左右板厚差3mmまでテーパ無し、上下板厚差は5:1より小さいテーパで対応可)
- オシレート装置(別売り品)の取付けより、1電極溶接で板厚65mmまで施工可能です。
- 1電極を加え2電極とすることより、板厚80mmまで施工可能です。



DW-S43Gパックを商品化

### パック使用による効果

#### ①補修溶接の削減

1継手でspool2~3巻きを使用

→パック品であれば1継手中のワイヤ交換作業が大幅減

#### ■ワイヤ交換作業(コンテナ船の場合)

	100kgパック	20kgスプール
ワイヤ交換箇所	5箇所	23箇所
補修所要時間	5hrs	23hrs

\*補修所要時間=1箇所1時間と計算(ワイヤ交換、アークガウジング、補修溶接、グライダ作業等)

#### ②ワイヤ廃却量の削減

スプールでは廃却していた半端なワイヤ残量が大幅に減少します。

図 板厚60mm施工による表ビード外観および断面形状

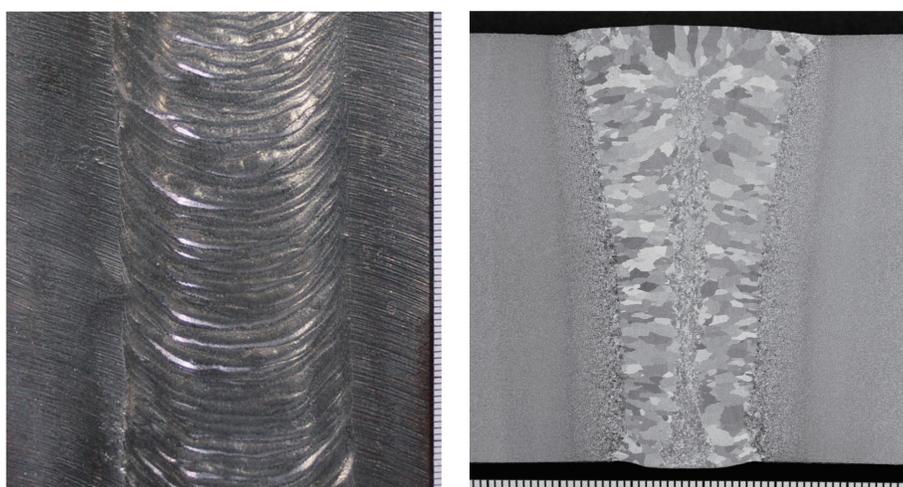
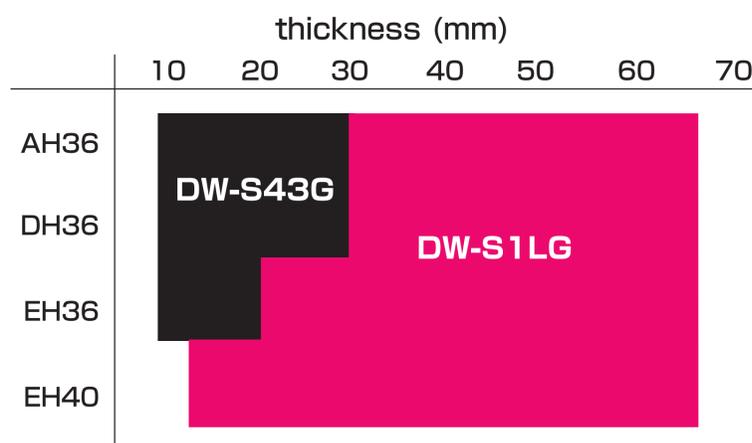


図 適用板厚範囲



Applicable heat input DW-S43G, ≤200 KJ/cm(0°C)、≤100 KJ/cm(-20°C)  
DW-S1LG, ≤550 KJ/cm(-40°C)

### 適用鋼種および溶接金属の機械的性質一例

材料	適用鋼種	耐力(MPa)	引張強さ(MPa)	伸び(%)	衝撃試験(J)
FAMILIARC™ DW-S43G	軟鋼・490MPa級高張力鋼用	470	600	27	60 (-20°C)
TRUSTARC™ DW-S60G	550-610MPa級高張力鋼用	520	650	26	65 (-20°C)
FAMILIARC™ DW-S1LG	軟鋼・490MPa級低温高張力鋼用	500	615	25	100 (-60°C)
FAMILIARC™ DW-S50GTF(Face用) FAMILIARC™ DW-S50GTR(Root用)	軟鋼・490MPa級高張力鋼用	500	640	24	90 (-40°C)