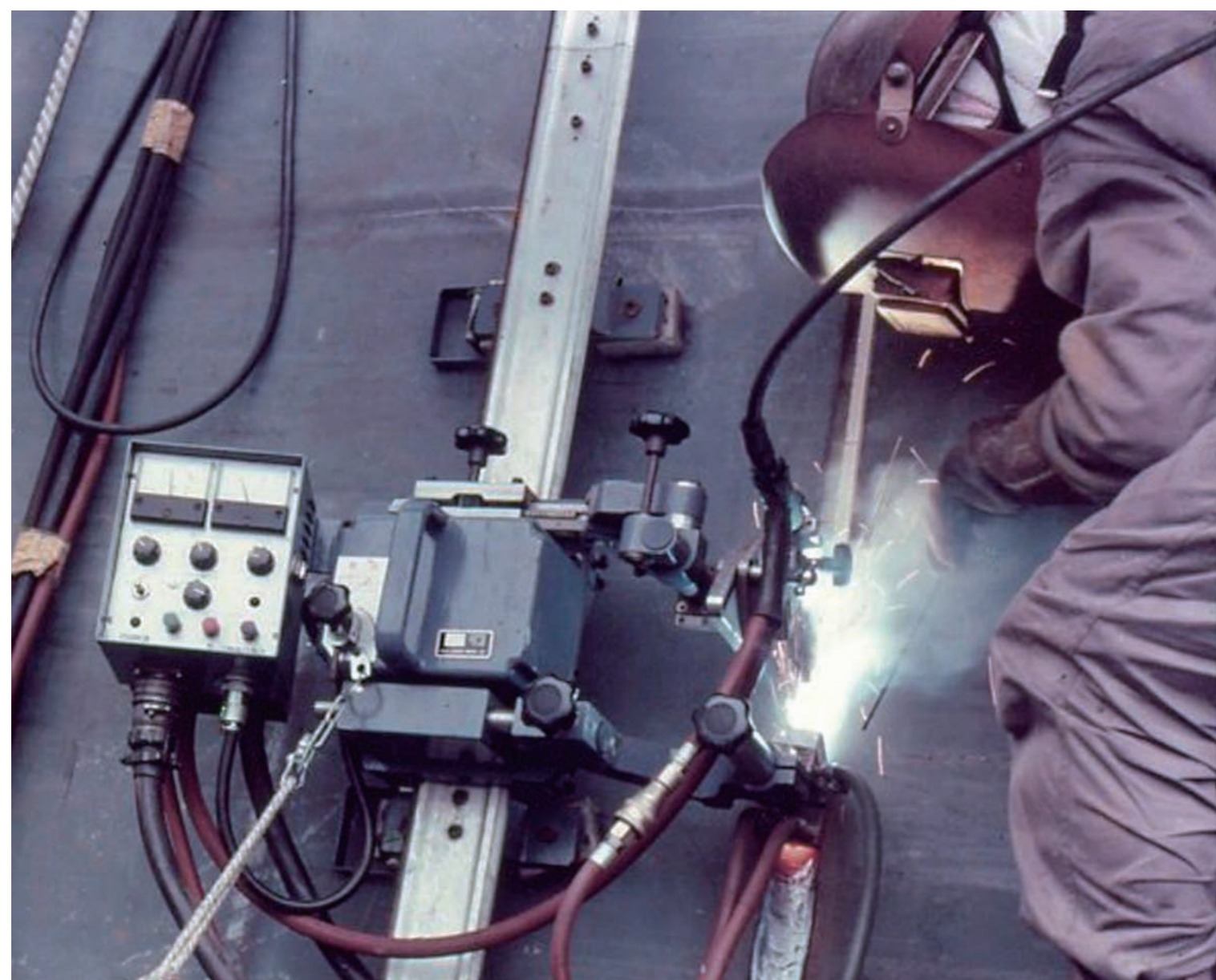


高能率立向上進溶接法

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

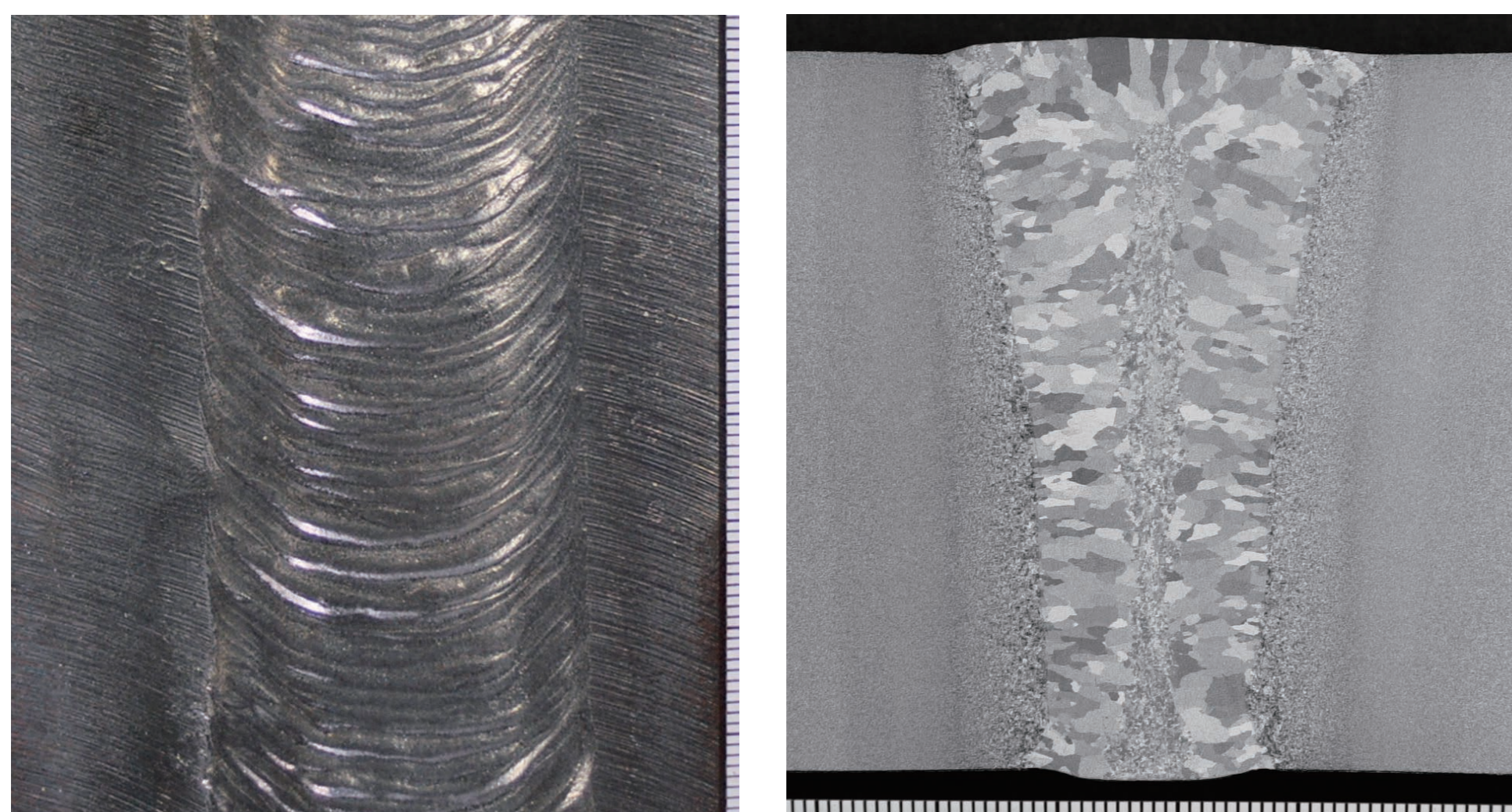
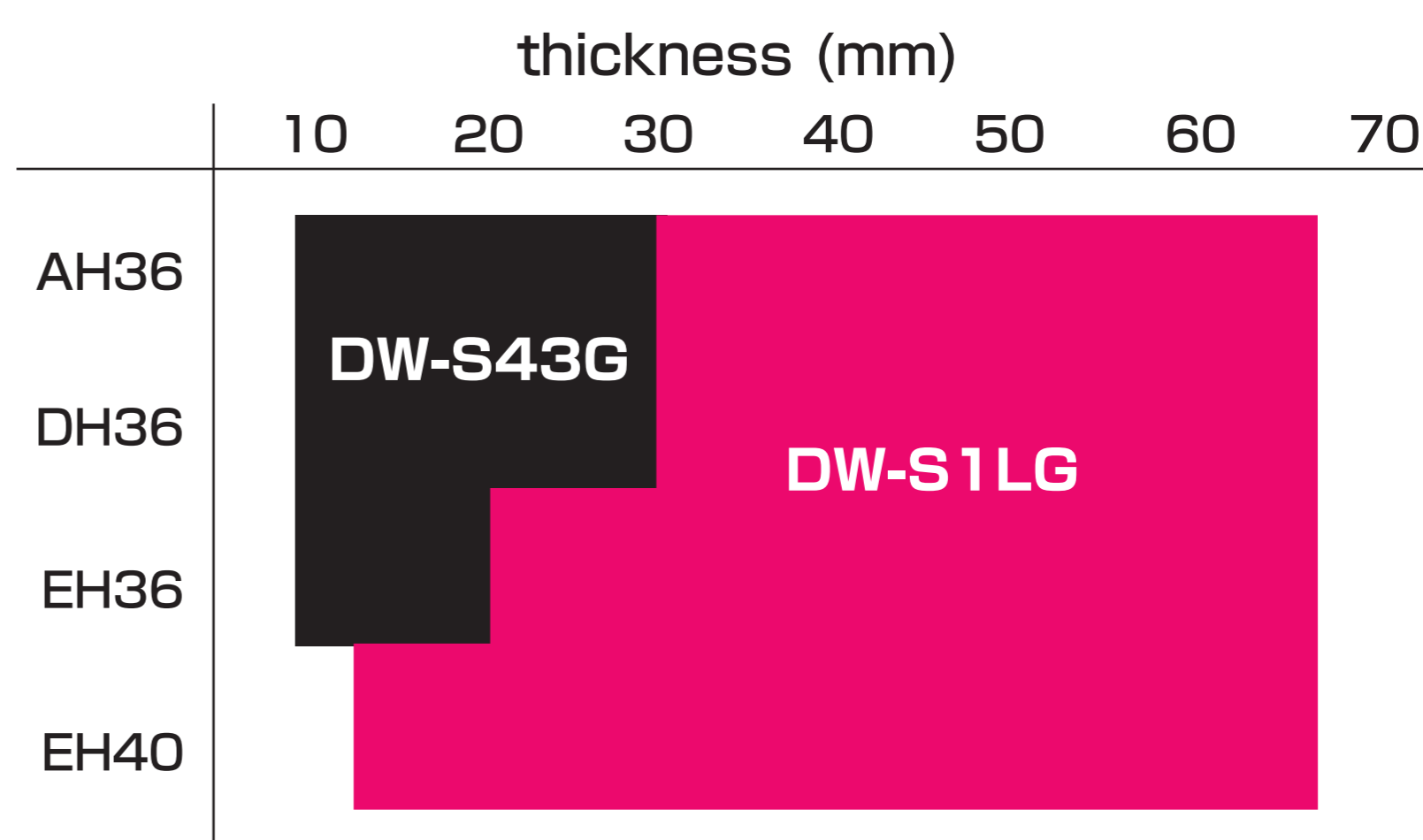


図 適用板厚範囲



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) |