

# 造船の溶接材料 Welding Consumables for Shipping

**FAMILIARC™**  
**DW-Z100**

## TRIFARC™法 (高速3電極 Tandem One Pool法)

**TRIFARC™法**  
新3電極法

フィラーワイヤ  
Filler Wire

溶接条件  
Welding Condition

L極:	560A-38V
L Pole	
T極:	440A-36V
T Pole	
フィラーワイヤ:	極性DCEN、電流80A
Filler Wire:	Polarity DCEN, Current 80A
溶接速度:	200cm/min
Travel Speed	

ビード外観および形状一例  
Example of Bead Appearance and Macro Structure

## SEGARC™法

**FAMILIARC™**  
**DW-S1LG**

電流 Current (A)	電圧 Voltage (V)	溶接速度 Travel Speed (cm/min)	入熱量 Heat Input (kJ/cm)
400	43	2.6	397

裏当て材 Backing  
溶融池 Molten Pool  
溶接金属 Weld Metal

突出し長さ Extension  
シールドガス出口 Shielding Gas  
摺動水冷銅板 Copper Plate for Cooling Water  
冷却水 Cooling Water

unit : mm

## FCB™法 / RF™法

**RF™法**

溶接条件例  
Example of Welding Condition

板厚(Plate Thickness)	20mm
L極(L Pole):	1400A-26V
T1極(T1 Pole):	1000A-40V
T2極(T2 Pole):	1100A-46V
溶接速度(Travel Speed):	80cm/min

**FAMILIARC™** **FAMILIARC™** **FAMILIARC™**  
**PF-I55E/US-36/RF-1**

### 造船用溶接材料の一例 / Example of Welding Consumables for Shipping

全姿勢用FCW FCW for All Position Welding	<b>FAMILIARC™</b> DW-Z100, DW-100V
すみ肉用FCW FCW for Fillet Welding	<b>FAMILIARC™</b> <b>FAMILIARC™</b> <b>FAMILIARC™</b> MX-Z200, MX-200H, MX-200HS
エレガス用FCW FCW for Electrogas Welding	<b>FAMILIARC™</b> <b>FAMILIARC™</b> DW-S1LG, DW-S43G
サブマージ用SAW溶材 Welding Consumables for SAW	<b>FAMILIARC™</b> <b>FAMILIARC™</b> <b>FAMILIARC™</b> <b>FAMILIARC™</b> <b>FAMILIARC™</b> <b>FAMILIARC™</b> PF-I55E/US-36/PF-I50R, PF-I55E/US-36/RF-1