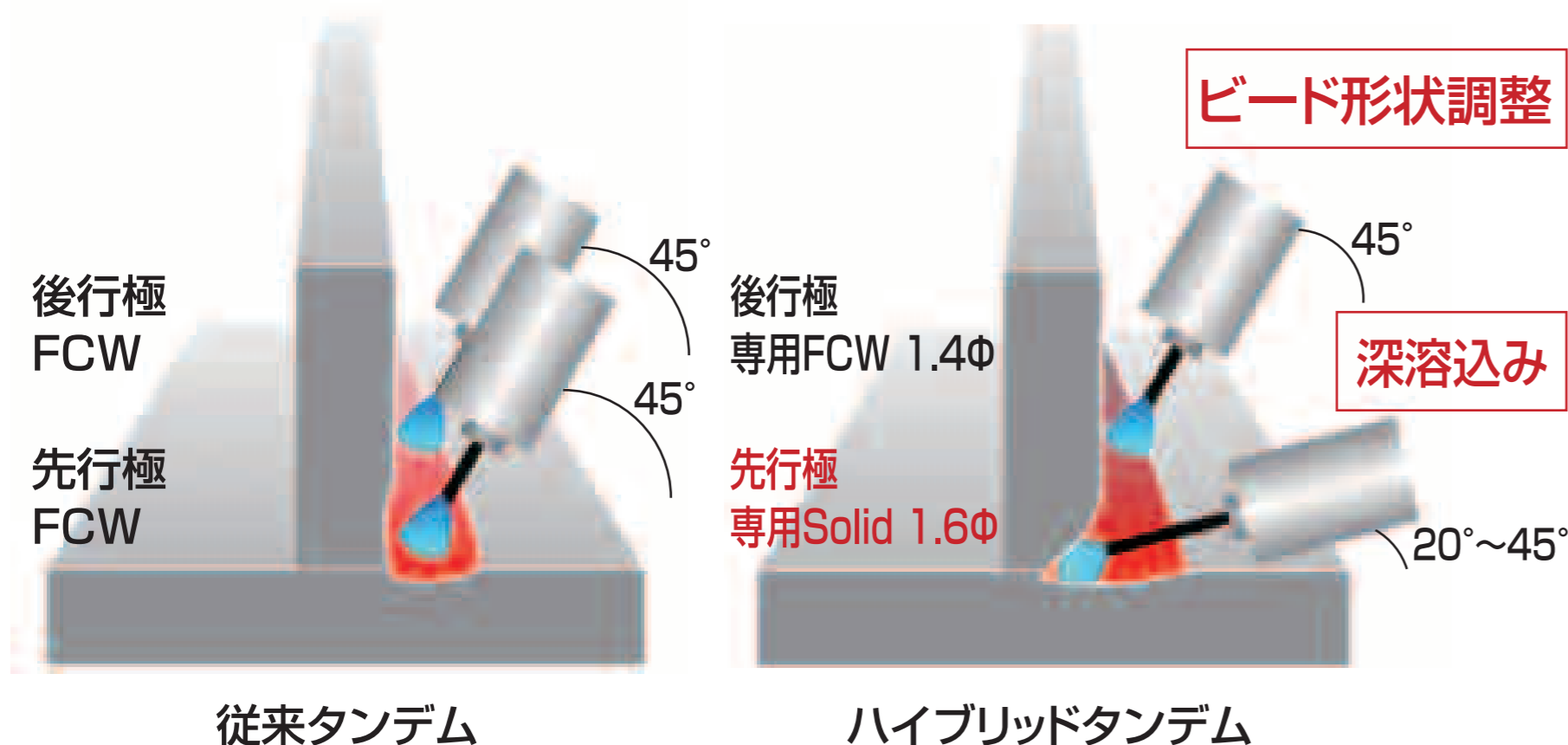


# プライマ塗布鋼板 新すみ肉溶接法 ハイブリッドタンデムアークプロセス Hybrid Tandem Arc Process for Horizontal Fillet Welding



## 構成 / Formation



## 特長 / Features

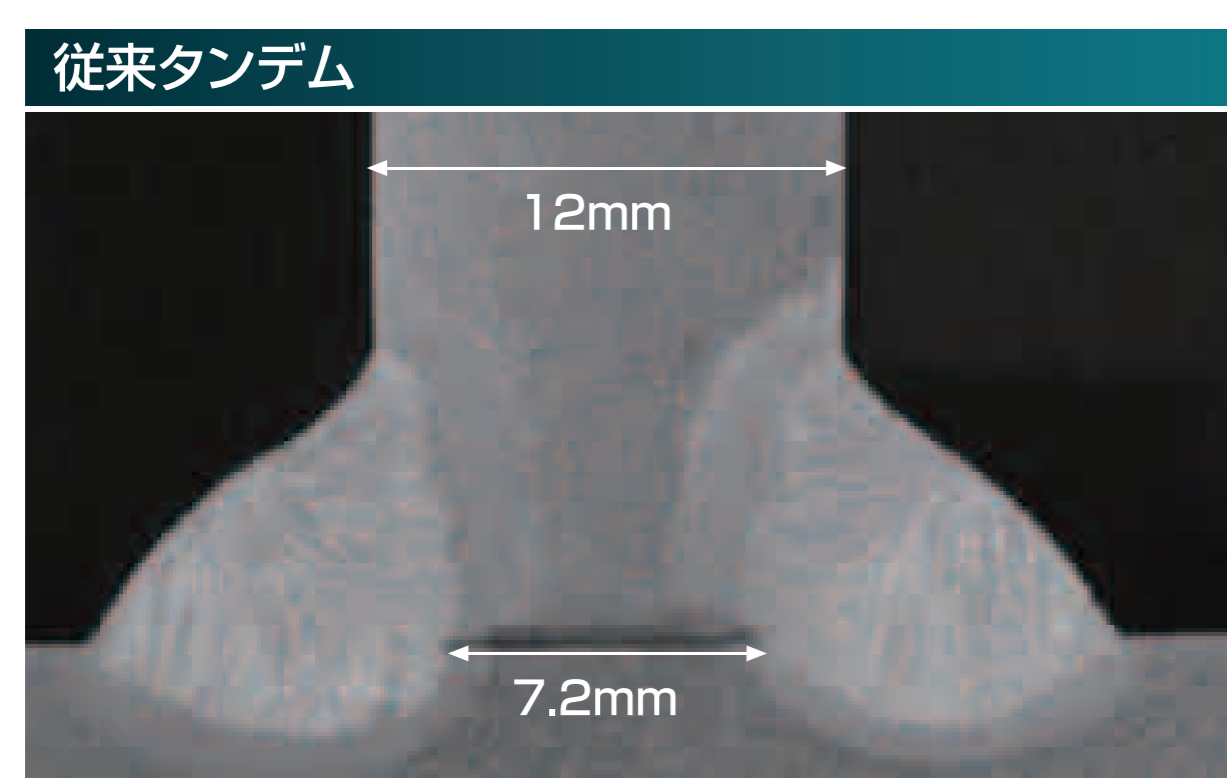
- レーザ・アークハイブリッド並みの**深溶込み**
- プライマ鋼板の溶接において**気孔欠陥を大幅低減**
- CO<sub>2</sub>タンデム溶接にもかかわらず、**低スパッタ**

## 技術 / Technology

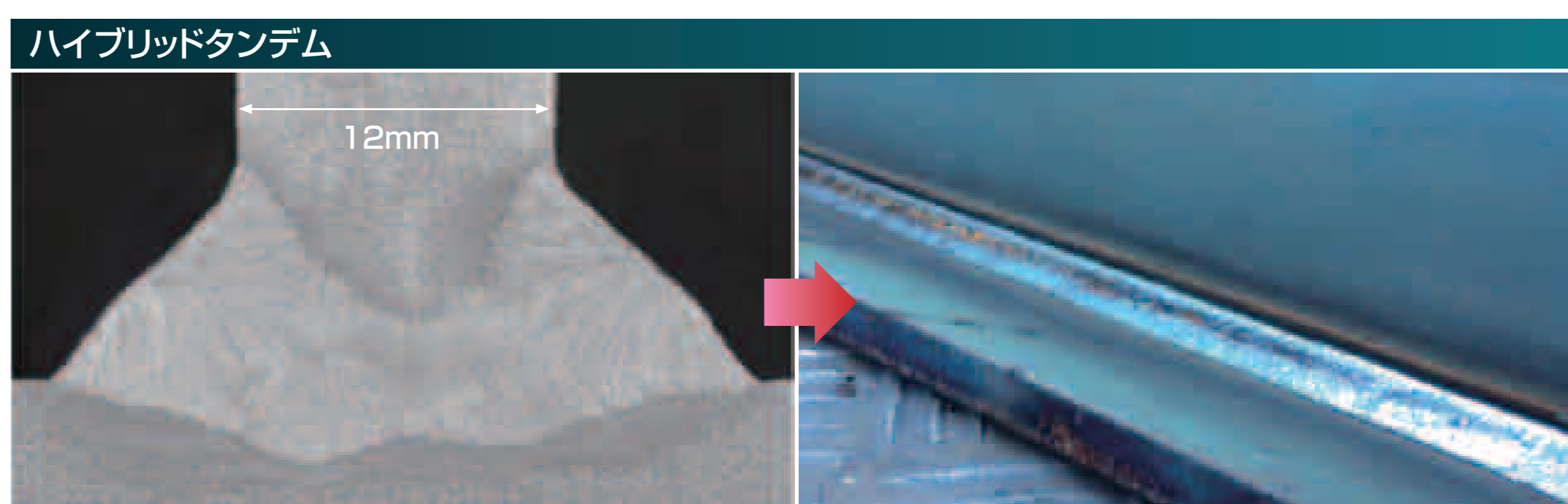


## 効果 / Effects

### ● 深溶込み / Deep Penetration



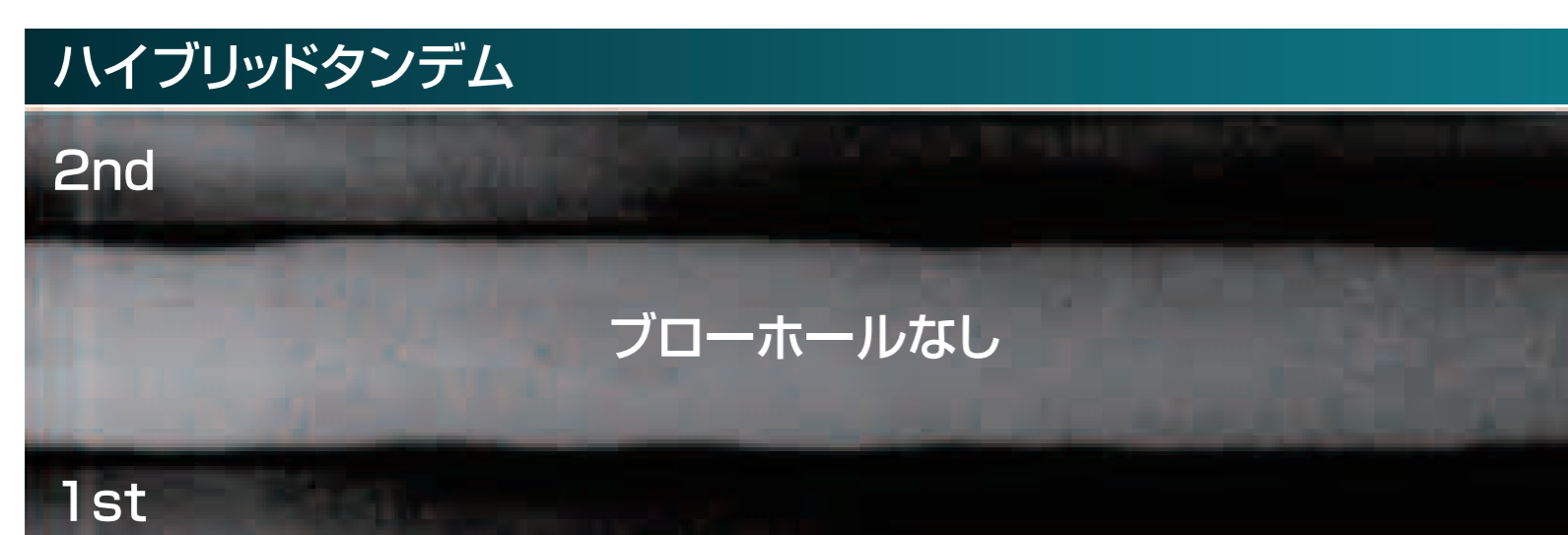
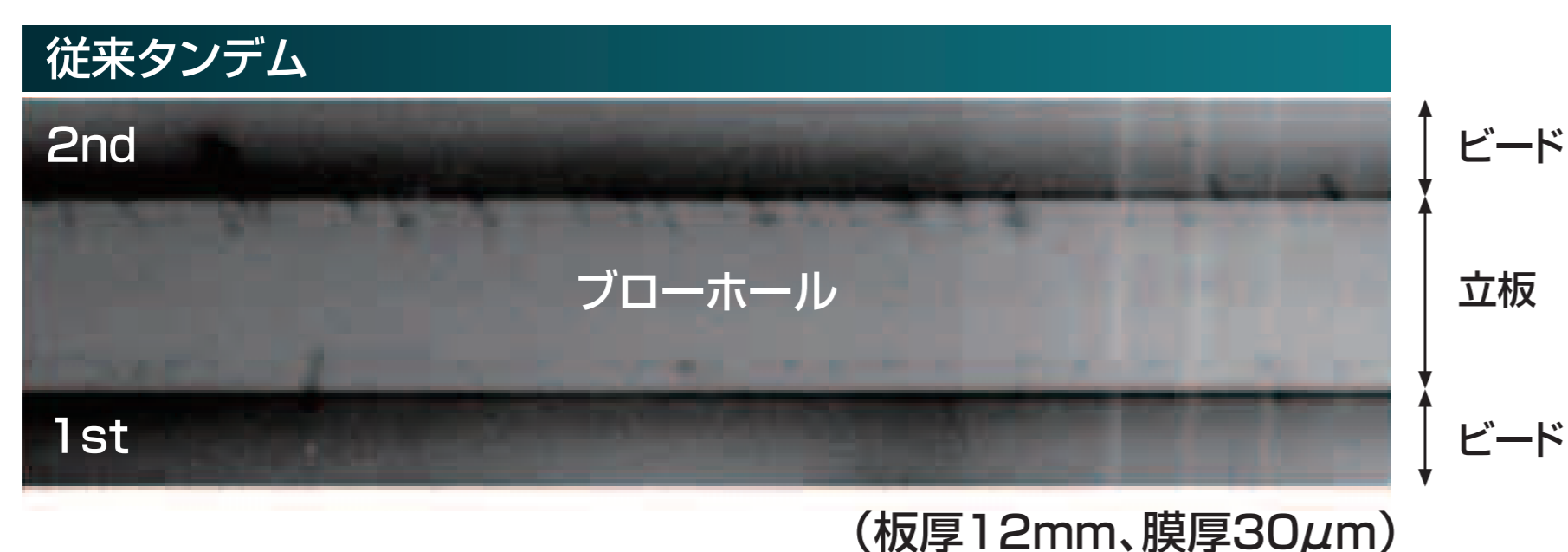
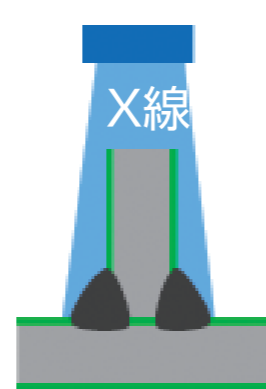
先行極:430A-32V(FCW φ1.6)  
後行極:320A-30V(FCW φ1.6)  
溶接速度:100cm/min



先行極:500A-32V(ソリッド φ1.6)  
後行極:300A-31V(FCW φ1.4)  
溶接速度:100cm/min

### ● 気孔欠陥の大幅低減 / Zero Blowholes

プライマ鋼板水平すみ肉溶接のX線像



完全溶込み化により気孔欠陥レスが可能。

### ● 低スパッタ / Low Spatter

