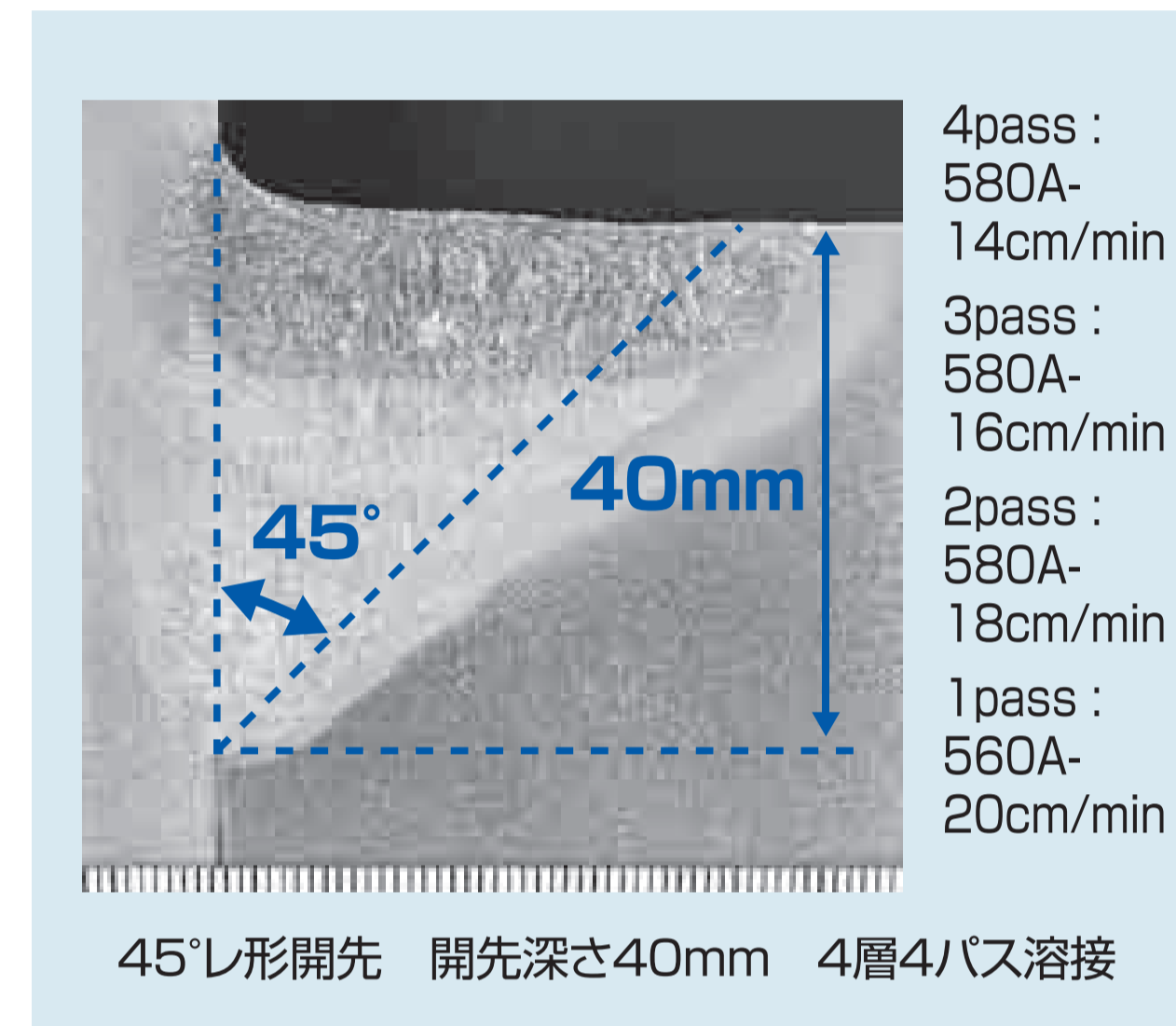
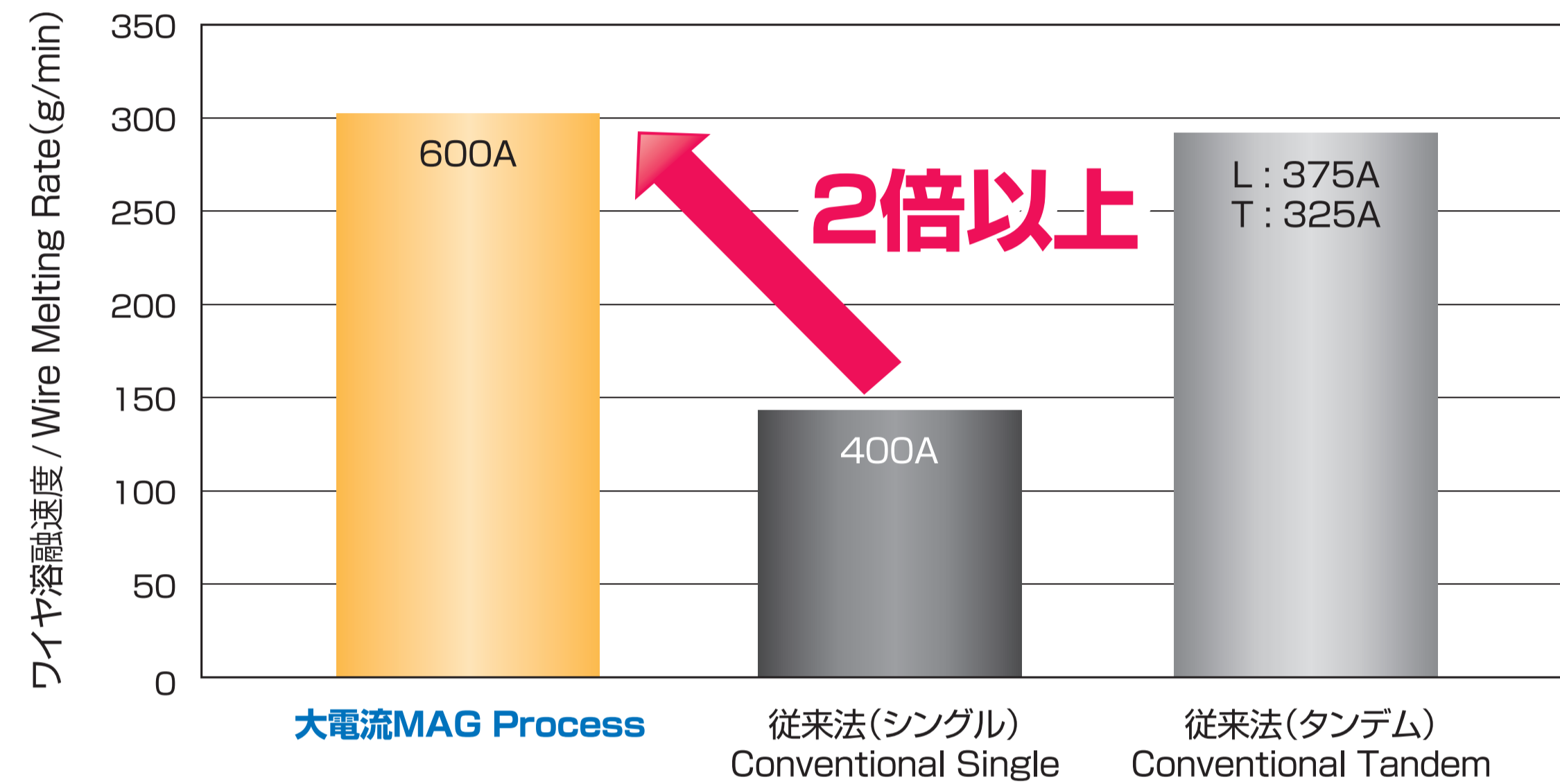


# 大電流MAG Process Ultra High Current GMAW Process

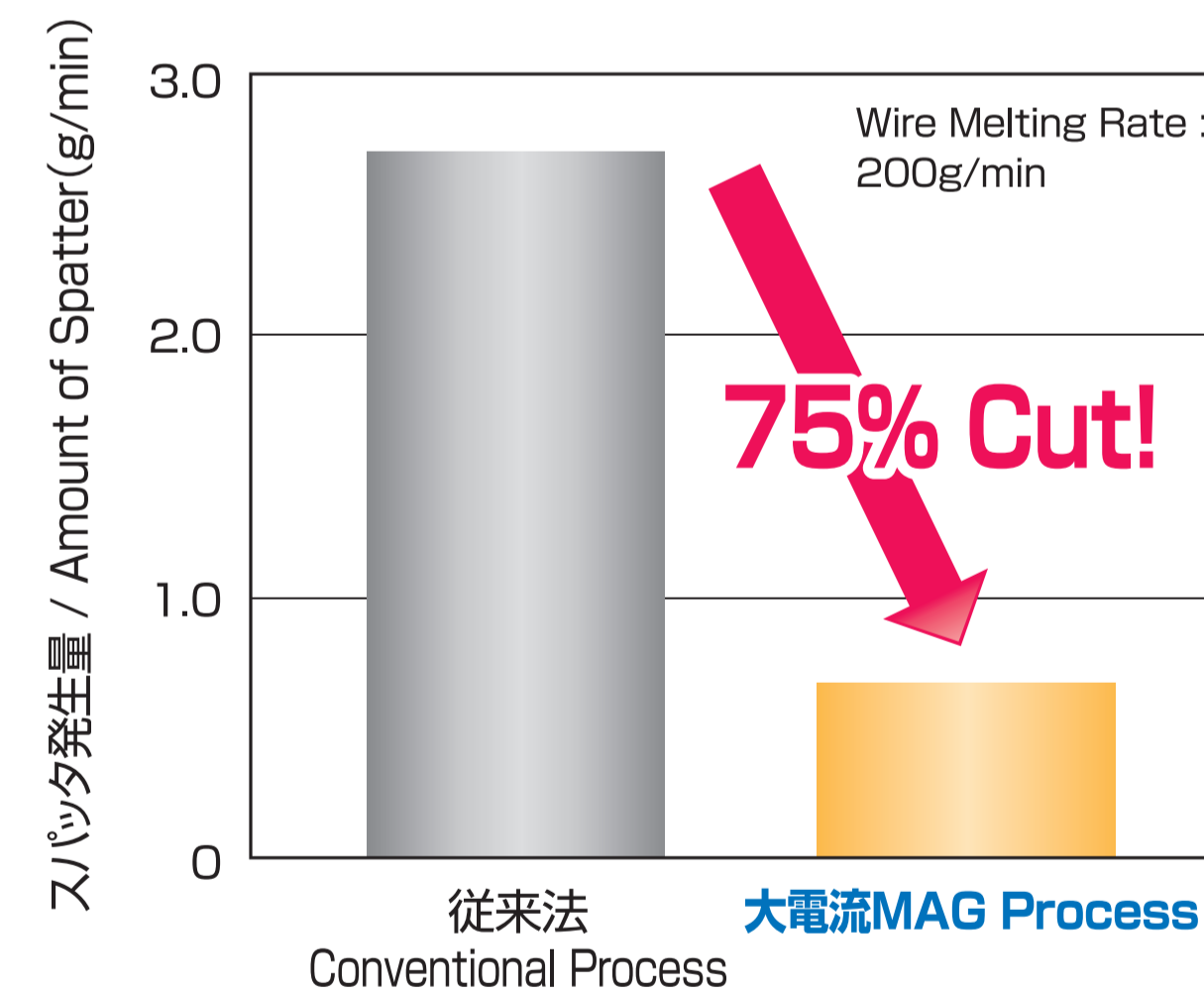
## ● シングルアークで従来タンデム溶接法並の高溶着速度 / Even Single Arc, as High Deposition Rate as Tandem Arc

大電流MAG Process は従来シングル溶接法の2倍以上、従来タンデム溶接法に匹敵する高溶着速度を実現!



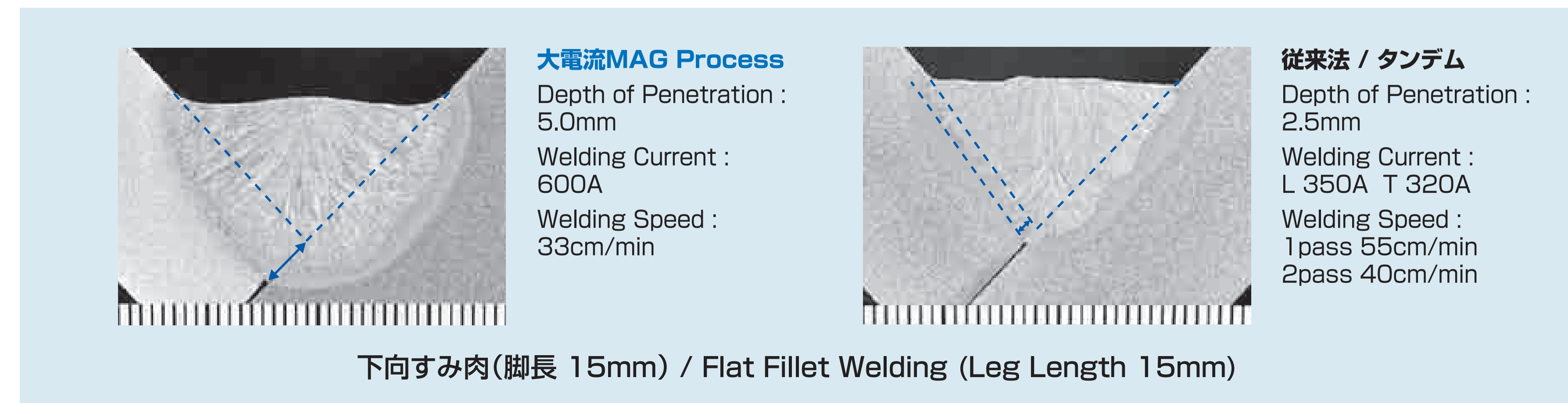
## ● 大電流でもスプレー移行で低スパッタ / Spray Arc & Low Spatter

ソリッドワイヤではローテーティング移行となる大電流域においても、専用フラックス入りワイヤ **FAMILIARC™ MX-100D** により安定したスプレー移行を実現! スパッタ発生量も大幅に低減!



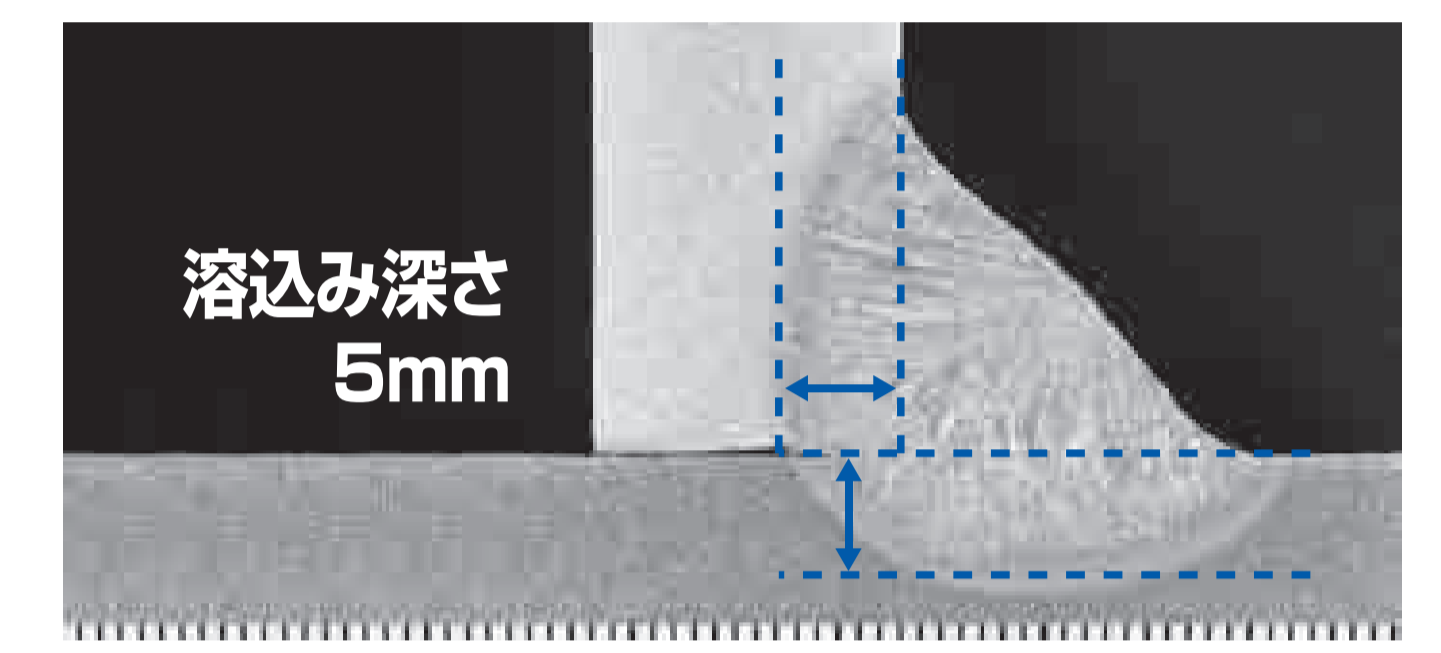
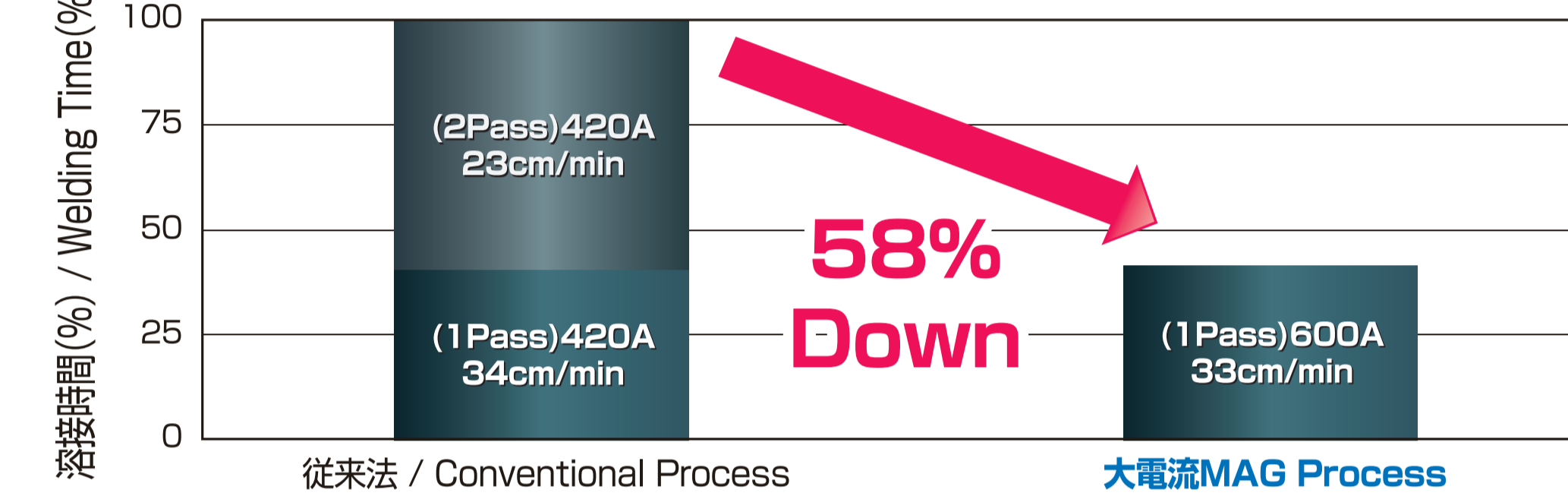
## ● 深溶込み / Deep Penetration

大電流MAG Process は既存高能率溶接法であるタンデム溶接法と比べて、極めて深い溶込みを実現!

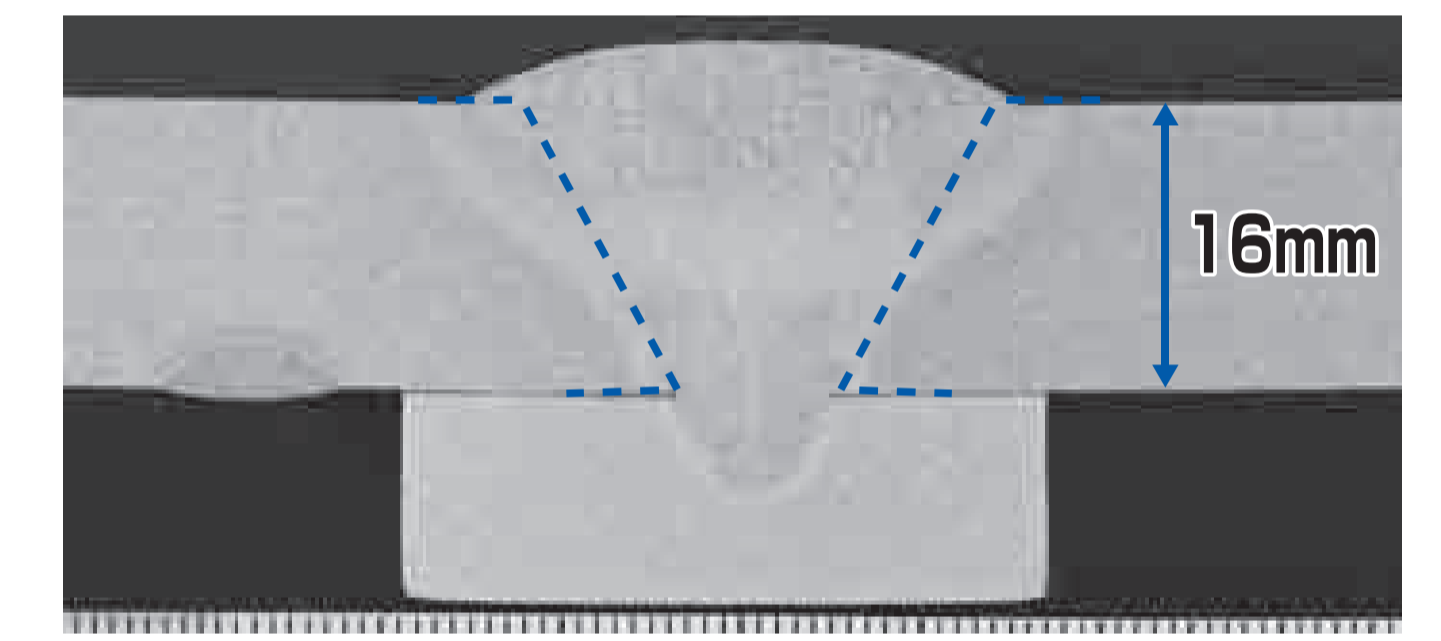
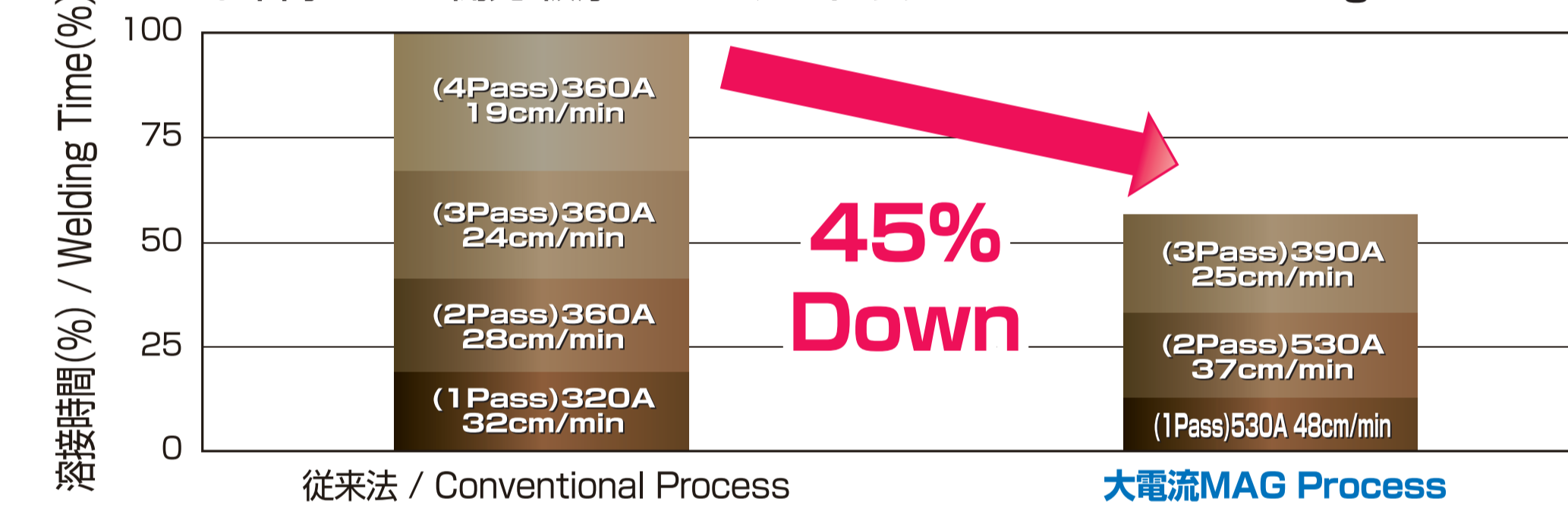


## ● 溶接施工例 / Example of Welding Procedure

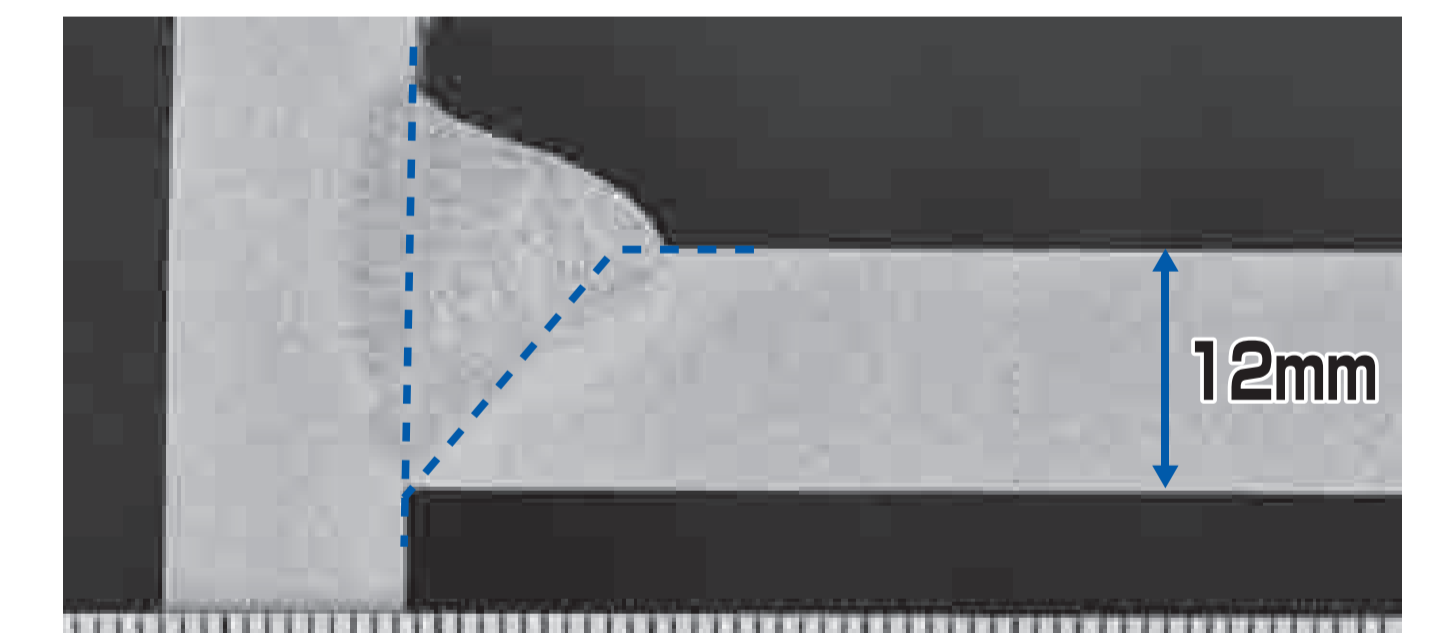
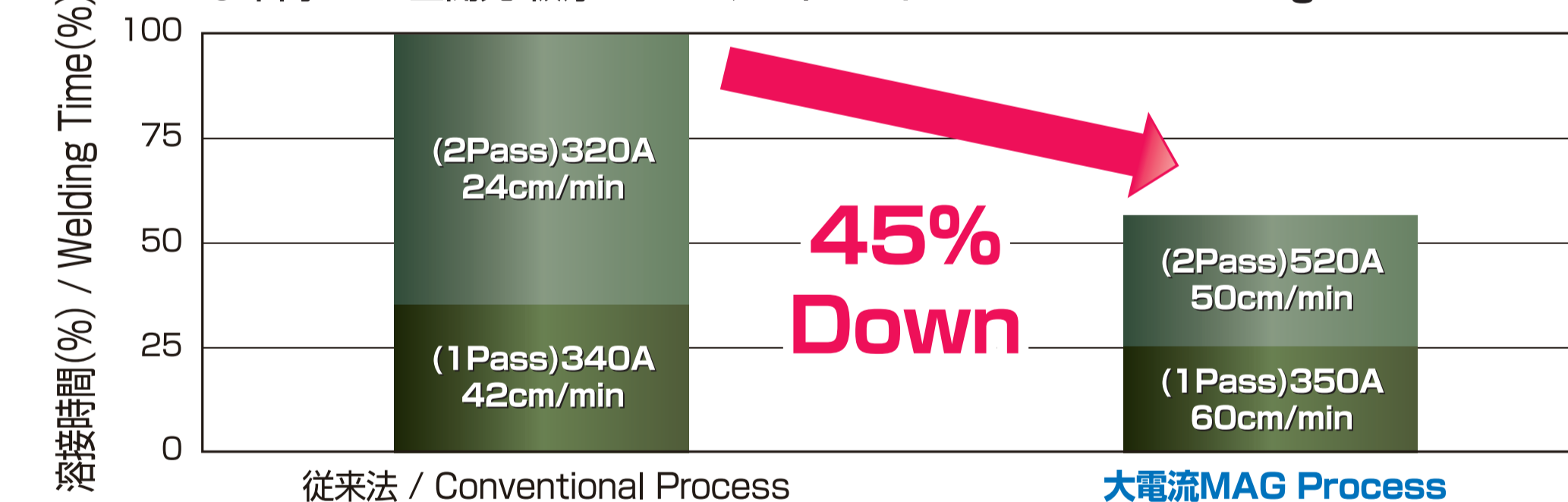
◎ 下向き肉溶接 脚長15mm / 1F ※従来法 (Conventional Process)=100%



◎ 下向50°V型開先 板厚16mm ルートギャップ5mm / 1G 50° Single V Groove



◎ 下向45°レ型開先 板厚12mm ルートフェイス2mm / 1G 45° Single Bevel Groove



## ● 大電流MAG Processとタンデム溶接法の特長 Benefits of Ultra High Current GMAW Process

共に高能率溶接法ですが、大電流MAG Process はシングルアークのため、テーピングがしやすいことや、狭隙部に入りやすいためロボット溶接の適用率を高くすることができます。

	大電流MAG Process	タンデム溶接法
ワイヤ溶融速度 / Wire Melting Rate	○	○
スパッタ量 / Amount of Spatter	○	△
最大溶接速度 / Maximum Welding Speed	○	○
溶込み深さ / Depth of Penetration	○	△
操作性 / Operationability	○	△
ガスコスト / Shielding Gas Cost	○	△

## ● 大電流MAG Processのシステム構成 Composition of Ultra High Current GMAW Process

- 溶接ロボット / Welding Robot  
**ARCMAN™ MP**
- 専用溶接ワイヤ / Welding Wire  
**FAMILIARC™ MX-A100D 1.4mmφ**
- 溶接電源 / Power Source  
**SENSARC™ AB500**

