

TAS-10

(タス・テン)

JIS/Z3313 T49J0T1-1CA-UH10
 AWS/A5.20 E71T-1C該当
 取得船級/NK AB LR DNV·GL BV KR CR

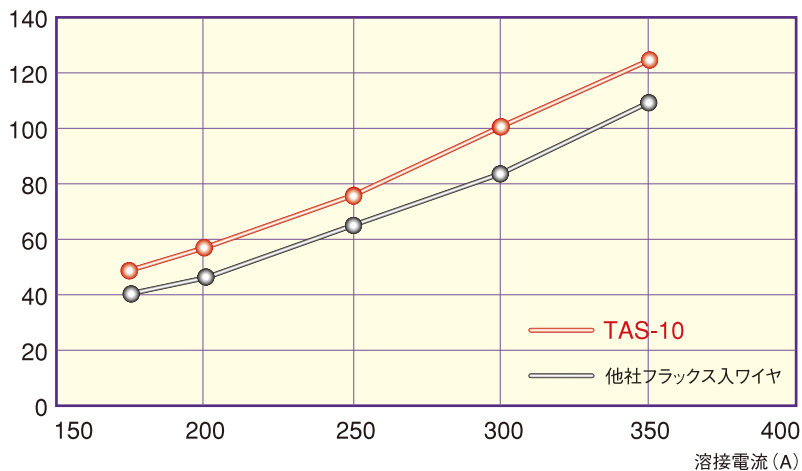


炭酸ガスアーク溶接用フラックス入りワイヤTAS-10は、チタニア主体のフラックスを使用した低水素タイプの全姿勢溶接用ワイヤで、軟鋼及び490MPa級高張力鋼を用いる造船、橋梁、建築をはじめとする多業種で広くご利用いただけます。

FEATURES

- ①溶着速度が速く高効率
- ②広い電流域での溶接が可能
- ③全姿勢での溶接が可能

単位時間当たりの溶着金属量 (g/分)



TAS-10は溶着効率が約90%と高く、作業効率アップが図れます。

適正電流域が広く、下向・横向だけでなく立向上進・下進および上向溶接においても良好な作業性が得られます。

④スパッタ (飛散物) が少ない



ソフトで安定したアークにより、スパッタの発生が少ないのが特徴です。スパッタ除去に掛かる時間と負担が軽減できます。

⑤きれいなビード (溶接表面)

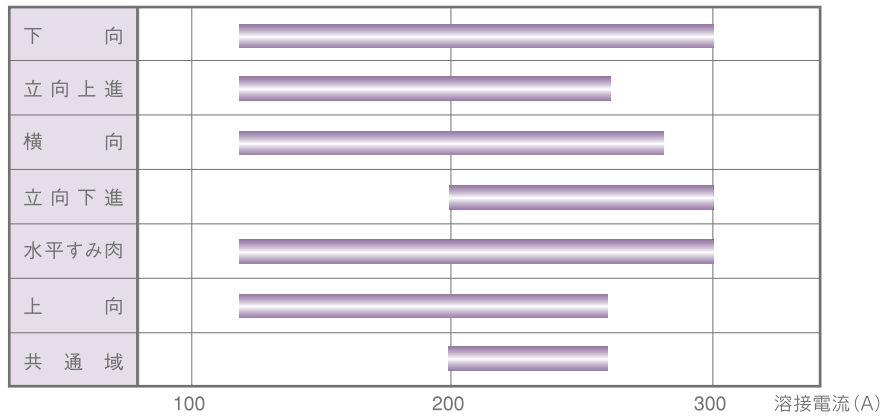


スラグを簡単にそしてきれいに剥がせます。後工程に掛かる作業時間を大幅に短縮できます。

用途

造船、橋梁、建築、機械など
軟鋼及び490MPa級高張力鋼を
使用する各種溶接構造物の
突合せ及びすみ肉溶接。

溶接姿勢と適正電流域



溶着金属性能 [一例]

溶着金属の機械的性質

銘 柄	溶接条件 (入熱)	降伏点 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	絞り (%)	シャルピー値* (J)
TAS-10 1.2φ	20kJ	561	609	27	68	134
	50kJ	496	583	30	72	74
TAS-10 1.6φ	30kJ	485	541	31	64	122

*シャルピー衝撃試験の試験温度は0℃

溶着金属の化学成分

銘 柄	溶接条件 (入熱)	化学成分 (%)					
		C	Si	Mn	P	S	Cu
TAS-10 1.2φ	20kJ	0.06	0.53	1.28	0.017	0.013	0.04
	50kJ	0.06	0.56	1.28	0.020	0.014	0.05



溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なう恐れがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用など適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚などに有害です。適切な遮光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。

- 1 本カタログに掲載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したものを除き、保証を意味するものではありません。
- 2 実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼材の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- 3 本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。

 四国溶材株式会社



本社・工場 <http://www.sweco.co.jp/>

〒794-0083 愛媛県今治市宅間甲360番地
TEL.0898-23-3500 FAX.0898-23-0531

製造工場

松山営業所

〒791-8016
愛媛県松山市久万ノ台 415-1
TEL.089-922-5656(代)

三原営業所

〒729-2252
広島県三原市幸崎能地 7-24-34
TEL.0848-60-4070(代)

西条営業所

〒793-0042
愛媛県西条市喜多川 765-1
TEL.0897-56-5688(代)

因島営業所

〒722-2102
広島県尾道市因島重井町 4080-5
TEL.0845-26-1300(代)

新居浜営業所

〒792-0893
愛媛県新居浜市多喜浜 6丁目 3-7
TEL.0897-46-2456(代)

光営業所

〒743-0021
山口県光市浅江 1丁目 16-31
TEL.0833-74-2525(代)

丸亀営業所

〒763-0054
香川県丸亀市中津町 1436-1
TEL.0877-24-5211(代)