

# NEW TAS-10 V type

軟鋼及び490MPa級高張力鋼用  
炭酸ガスアーク溶接用フラックス入りワイヤ

JIS / Z3313 T49J0T1-1CA-UH10      AWS / A5.20 E71T-1C相当  
船級 / NK ABS LR DNV・GL BV KR CR

TAS-10 Vtypeは、従来のTAS-10より更に立向上進の溶接作業性を改善しました。

## 立向上進溶接における特長

◆ メタルが垂れることなく、フラットで良好なビード外観が得られる。



◆ 溶接台車との組合せで、高品質、高能率の溶接が実現できる。



溶接台車での施工ビード  
220A-28V-12cm/min

適用板厚に応じて更に高電流・高速  
での溶接施工が可能

◆ アークがソフトでスパッタ発生量が少なく、また全姿勢での溶接作業性も良好。

従来のTAS-10の良いところをそのままに、全姿勢での溶接作業性にも優れ、スパッタ発生量も少ない。

## 溶着金属性能 一例

耐力 (MPa)	引張強さ (MPa)	伸び (%)	吸収エネルギー vE0°C (J)
566	615	26	108

化学成分 (mass%)				
C	Si	Mn	P	S
0.05	0.50	1.41	0.017	0.018

## 製造寸法と適正電流範囲(A) DC(+)

ワイヤ径 (φ mm)	立向上進	水平すみ肉	下向	横向	立向下進	上向
1.2	120-280	120-300	120-300	120-280	200-280	120-260