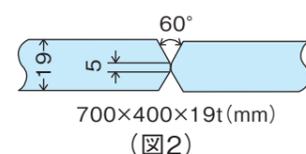
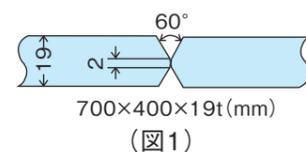


◆溶接性能試験

材料および溶接条件

条件	方法	アーク溶接	炭酸ガス溶接	潜弧溶接
母材		SS400	SS400	SS400
開先形状		図1	図1	図2
溶接材料		D4301 4.0φ	YGW-11 1.6φ	YS-S3 4.0φ
フラックス		—	—	FS-FG1
電流(Amp)		160~180	220~250	650~700



溶接試験結果

試験項目	試験条件	アーク溶接		炭酸ガス溶接		潜弧溶接	
		塗布	無塗布	塗布	無塗布	塗布	無塗布
試験引張	引張強さ (MPa)	485.4	484.4	486.4	488.4	487.4	487.4
	破断箇所	母材	母材	母材	母材	母材	母材
試験曲げ	自由曲げ	良	良	良	良	良	良
	側曲げ	良	良	良	良	良	良
衝撃試験 (22°C J)		76.5	73.5	101.0	103.0	98.1	101.0
放射線透過試験		合格	合格	合格	合格	合格	合格

安全面での注意事項

- 有機溶剤中毒予防規則等に基づいた管理が必要です。
 - 取扱い作業場所には、局所排気装置を設けてください。
 - 容器から出し入れするときには、こぼれないようにしてください。
 - 取扱い中はできるだけ皮膚にふれないようにし、必要に応じ防毒マスク、又は送気マスク、保護手袋等を着用してください。
 - 取扱い後は、手洗いを十分行ってください。
 - 一定の場所を定めて貯蔵してください。
- 可燃性の製品のため、火気には充分ご注意ください。
- エアゾール品の場合は、40℃以上となる場合には保存しないでください。また、使用済みのエアゾール缶は、底部を開孔の上廃棄願います。
- 安全管理については、製品に記載の注意事項を守るとともに安全データシート (SDS) を参考にしてください。

○関連法規一覧表

種類	有機溶剤中毒予防規則	毒物、劇物取締法	特定化学物質	消防法危険物
シルバー	第2種有機溶剤	該当せず	第2類物質	第4類第1石油類
シルバーS	〃	〃	第2類物質	〃
シルバーJ	〃	〃	該当せず	〃
シルバーA	〃	〃	第2類物質	〃
シルバーA2	〃	〃	第2類物質	〃

株式会社 タセト

■本社 〒222-0033 横浜市港北区新横浜2-4-15
TEL:045-624-8913 FAX:045-624-8916

■札幌支店 TEL:011-281-0911 FAX:011-281-0912
■東北支店 TEL:022-395-6464 FAX:022-395-8900
■関東支店 TEL:048-767-8507 FAX:048-767-8527
■東京支店 TEL:045-624-8952 FAX:045-624-8953

■名古屋支店 TEL:052-746-3737 FAX:052-746-3738
■大阪支店 TEL:06-6190-1911 FAX:06-6190-1922
■岡山支店 TEL:086-455-6161 FAX:086-455-3176
■広島支店 TEL:082-962-2730 FAX:082-962-2750
■福岡支店 TEL:092-291-0026 FAX:092-291-4613

取扱店

タセト

タセト

開先防錆剤

タセト シルバー TASETO SILVER (開先防錆剤) (Groove Face Anticorrosive Agent)

溶接開先部の錆の発生は、溶接作業の合理化・省力化のみでなく品質管理の面でも大きな障害となっております。これらの錆を開先加工から溶接施工までの期間、防止するのがタセトシルバーです。

特 徴

1. 溶接の際、塗膜除去の必要がなく、そのまま溶接できます。
2. 防錆力は屋外暴露3ヶ月、屋内6ヶ月以上を有しています。
3. ほとんどの塗料の塗り重ねが可能です。
(シルバーSは除きます)
4. スパッタ付着防止剤としても抜群の効果を有しています。
5. 日本海事協会(NK)、及びロイド船級協会(Lloyd's Register of Shipping)の承認を得ています。



種 類 ・ 性 状

種 類	塗膜状態	適性塗膜厚	乾燥時間	塗布面積	特 徴
シルバー	銀灰色	7~20(μm)	5分	10~20 (㎡/ℓ)	・一般鋼材用の開先防錆剤で、NK、ロイド船級協会の承認品です。 ・優れた防錆効果を有しています。
シルバーS	銀白色	5~15(μm)	3分	10~20 (㎡/ℓ)	・塗膜が銀白色の強い開先防錆剤です。
シルバーJ	銀灰色	7~20(μm)	5分	10~20 (㎡/ℓ)	・塗膜が銀灰色で、特化則非該当タイプの開先防錆剤です。
シルバーA	黄色透明	7~20(μm)	5分	10~20 (㎡/ℓ)	・塗膜が透明タイプの開先防錆剤です。
シルバーA2	黄色透明	5~15(μm)	3分	10~20 (㎡/ℓ)	・塗膜が透明でシルバーAより速乾性タイプです。

ご使用方法

1. 塗布にあたっては母材の油、油脂類、錆等の付着物をきれいに除去してください。
2. シルバー、シルバーSは、アルミ顔料が入っていますのでご使用直前に缶を十分に振って（缶に入れてあるビー玉が鳴るまで）からご使用ください。
3. 塗膜厚は防錆期間、周囲の条件に応じ7~20μmの範囲でご使用ください。
4. スプレーガンを使用して塗布する時の洗浄及び希釈剤はタセトシルバーシンナーをご使用ください。

〈使用上の注意〉

1. 適性塗膜厚でご使用ください。
2. 防錆期間が屋外で1ヶ月以上の場合は、2~3回重ね塗りをしてください。
3. 特別な施工の溶接及び特別な塗料の重ね塗りの場合は、事前に試験を行うかご相談ください。
4. タセトシルバーの入った容器を開缶のまま放置すると、溶剤が蒸発しますので使用後は必ず密栓してください。溶剤の蒸発により粘度が高くなった場合は、タセトシルバーシンナーで適正濃度に希釈してください。

試験結果

◆防錆試験

〈タセトシルバーの性能試験の一例〉

試験条件	塗回数	防 錆 期 間							
		10日	20日	1ヵ月	2ヵ月	3ヵ月	4ヵ月	5ヵ月	6ヵ月
耐湿試験 温度 30℃ 湿度 100%	1回	[完全防錆]							
	3回	[完全防錆]							
暴露試験 屋内暴露	1回	[完全防錆]							
	3回	[完全防錆]							
暴露試験 屋外暴露 (川崎臨海工業地帯)	1回	[完全防錆]							
	3回	[完全防錆]							

※塗布はハケ塗りで実施

(1回塗り、塗膜厚約7μm)

全く発錆せず [完全防錆]
点錆発生 [点錆発生]

