

(TIG 溶接用 深 溶 込 み 剤)

スピーティグ

SPEETIG F

特許出願中

TIG溶接の生産性を向上させ、コスト削減に役立ちます。

<特徴>

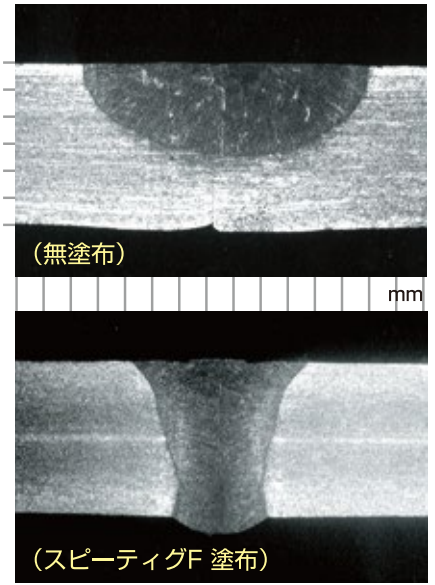
- ① 溶接前に本フラックスを被溶接ステンレス鋼板に塗布するだけで、TIG溶接におけるステンレス鋼の溶込み深さを、フラックス無塗布時に比べ最大約3倍(6~8mm)に増加させることができます。
- ② I型突き合わせ開先にて継手溶接が行えるため、開先加工の手間が省け、溶接材料の使用量を減らすことができます。
- ③ フラックス成分には、溶着金属の機械特性に悪影響を与える化合物は含まれておりません。
- ④ SUS304、SUS304L及びSUS316、SUS316Lに使用できます。

<使用方法>

- ① 缶をよく振ってからご使用ください。(ビー玉の音がするまで)
- ② 溶接する箇所の地肌が見えない程度に均一に塗布してください。
- ③ エアゾール缶の場合、母材から約15cm離れて塗布してください。
- ④ 塗膜が十分乾燥したのを確認してから溶接してください。

<使用上の注意>

- ① アルコール系の分散媒を使用していますので、フラックスを使用するには火気に注意すると共に、蒸気を吸いすぎないように注意してください。
- ② フラックスを過剰に塗布しないでください。
- ③ 2層目の溶接は、溶け込みの過剰を防ぐため、ビードの両側に残ったフラックスを拭き取ってください。また、スラグも除去してください。



無塗布及びスピーティグFを塗布した場合の溶込み状況



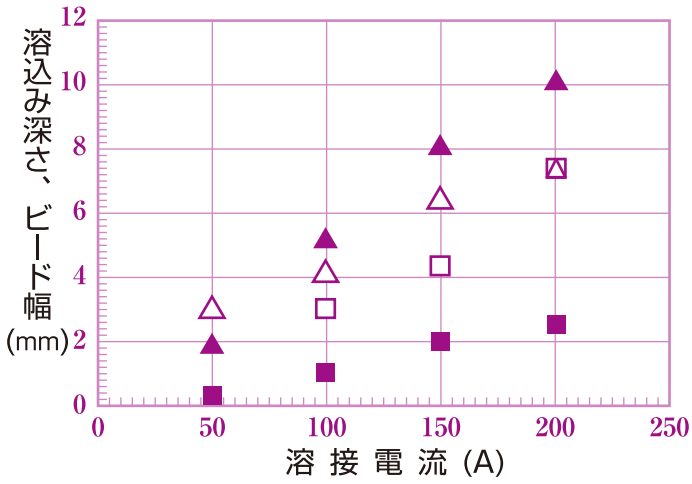
銘 柄	荷 姿	塗布面積
(スピーティグ) SPEETIG F	刷毛塗り用缶 (500ml) エアゾール缶 (180ml)	12m ² /缶 1.5m ² /本(エアゾール)

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
- 東京支店 TEL : 045-624-8952 FAX : 045-624-8953
- 札幌支店 TEL : 011-281-0911 FAX : 011-281-0912
- 東北支店 TEL : 022-290-3603 FAX : 022-290-3604
- 関東支店 TEL : 048-682-2626 FAX : 048-687-6600
- 京葉支店 TEL : 043-284-8721 FAX : 043-284-8723
- 名古屋支店 TEL : 052-824-4545 FAX : 052-824-4549
- 新潟営業所 TEL : 025-275-0823 FAX : 025-271-9560
- 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 : 082-240-7651 FAX : 082-240-7660
- 福岡支店 TEL : 092-291-0026 FAX : 092-291-4613

取扱店

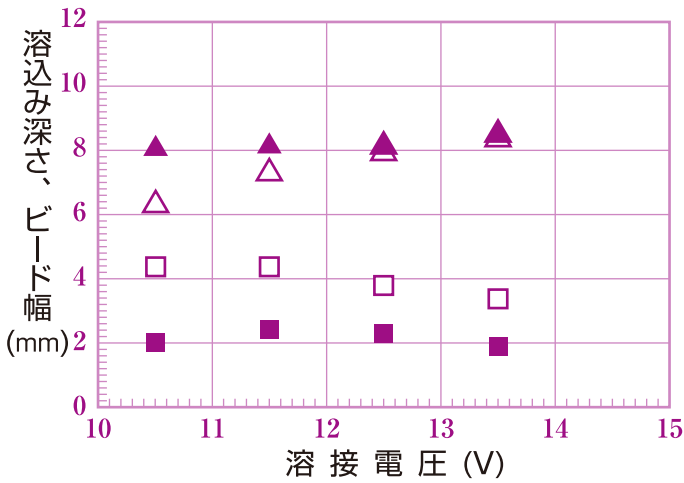
<溶接条件に対するビード断面形状調査結果>



□ SPEETIG F 溶込み深さ
△ SPEETIG F ビード幅
■ Blank 溶込み深さ
▲ Blank ビード幅

溶接電圧：9~11V
 溶接速度：10cm/min

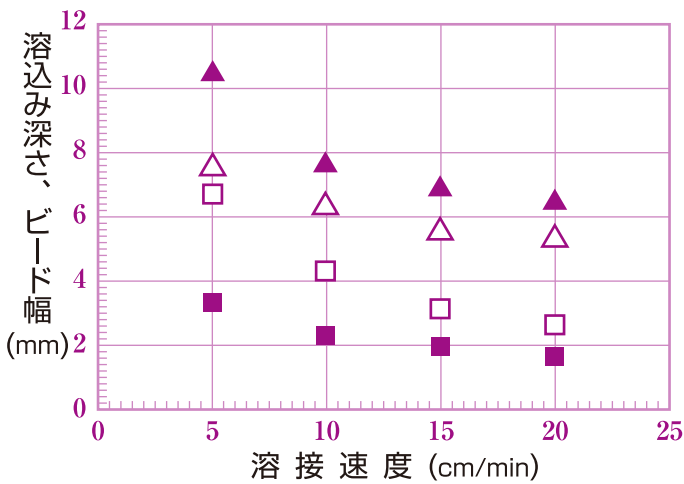
	溶接電流 (A)			
	50	100	150	200
SPEETIG F				
Blank				



□ SPEETIG F 溶込み深さ
△ SPEETIG F ビード幅
■ Blank 溶込み深さ
▲ Blank ビード幅

溶接電流：150A
 溶接速度：10cm/min

	溶接電圧 (V)			
	10.5	11.5	12.5	13.5
SPEETIG F				
Blank				



□ SPEETIG F 溶込み深さ
△ SPEETIG F ビード幅
■ Blank 溶込み深さ
▲ Blank ビード幅

溶接電流：150A
 溶接電圧：10.5V

	溶接速度 (cm/min)			
	5	10	15	20
SPEETIG F				
Blank				