

ステンレス鋼  
Stainless Steel

ニッケル・ニッケル合金  
Ni & Ni Alloy

銅・銅合金  
Cu & Cu Alloy

その他 金属  
for Other Metals

# タセトービン

TASETORBIN  
(トービンブロンズ被覆ガス棒)

## ● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトービンは、トービンブロンズ心線に被覆をつけた酸素アセチレンガス溶接棒で銅・銅合金系のガス溶接等に広く使用されています。また、タセトービンは溶融点が低く、鑄鉄のガス溶接にも使われ、良好な結果が得られます。溶接は酸素アセチレンガスの酸化炎が湯流れがよく、ビード表面の光沢、美しさを目的とする場合は、中性炎で行って下さい。特に酸素過剰炎になると、亜鉛の消耗を伴い、強度や耐食性の低下及び表面にピット、ブローホールが発生します。多層肉盛をする場合はハイトービンをご使用下さい。

## ● 心線の化学成分 Chemical Composition of Wire (%)

化学成分	Cu	Zn	Sn	Pb
当社規格	59~61	Rem	0.8~1.2	≤0.02
— 例	59.71	Rem	1.04	Tr

## ● 溶着金属の性質 Mechanical Properties fo All Weld Metal

機械的性質	引張強さ N/mm <sup>2</sup> {kgf/mm <sup>2</sup> }	4D 伸び %
— 例	397 {40.5}	41.2

被覆  
アー  
ク溶接  
棒

フラ  
ックス  
入り  
ワイヤ

T  
ー  
G  
溶加  
材

M  
ー  
G  
ワイヤ

サブ  
マー  
ジアー  
ク溶材

その  
他溶接  
材料

ステンレス鋼  
Stainless Steel

ニッケル・ニッケル合金  
Ni & Ni Alloy

銅・銅合金  
Cu & Cu Alloy

その他 金属  
for Other Metals

# タセトービンの溶接方法

タセトービンは、酸素アセチレンガスを用いて溶接します。

母材の材質、板厚あるいは形状、溶接肉厚などによって用いるトーチ、火口の大きさや棒径が異なりますが、溶接に際しての一般的な注意事項及び溶接のテクニックとしては、

- ①母材の予熱を十分行う。(ただし溶接部のみでよい)
- ②機械的性能を維持するため、ガス火炎は通常酸化炎を使用する。  
ただし、ビード表面の美しさを目的とする場合は中性炎を使用する。
- ③ビードの泡立ちと垂鉛の燃焼を防ぐため、火炎はできるだけ弱くし、火炎芯は母材面より遠ざけ、溶融金属部の高温度を利用して、すばやく溶加棒を溶かして行く。

などであります。

なお溶加棒の直径は溶接される板の厚さによって異なりますが、表はその一例を示したものです。

板厚 (mm)	棒径 (mm)
1.5以下	2.0
2 ~ 3	2.6
3 ~ 4	3.0
4 ~ 6	4.0
6 ~ 8	5.0
8 ~ 10	6.0
10以上	8.0