

(TIG 溶接用深溶込み剤)

スピーティグ

SPEETIG F

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 溶接箇所の汚れ、ゴミを除去してください。
- ② 容器のまま必ず十分に振ってから、溶接箇所に塗布してください。
- ③ 塗膜が乾燥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際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。

<包装単位>

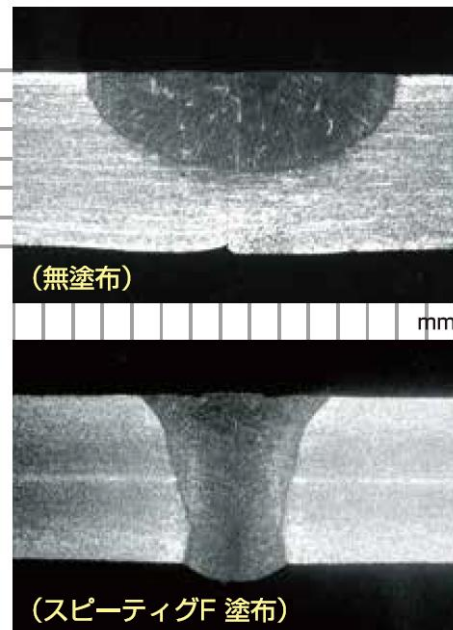
500mL

<塗布面積>

12 m²/缶

※詳細は製品安全データシート (SDS) をご確認ください。

製品の改良のため、予告なしに仕様を変更する場合があります。



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

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

<溶接条件に対するビード断面形状調査結果>

