

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 アセチレンガス溶接棒

[TASETO Welding Rods for Oxyacetylene Gas Welding]

●銅及び銅合金 Copper and Copper Alloy

銘柄	規格	識別色	化 学 成 分 (%)								用 途
			Cu	Sn	Ni	Pb	Al	P	Si	Zn	
G100	JIS GCu 該当	白	99.5≤	—	—	≤0.03	—	≤0.1	—	—	純銅系の ガス溶接
GT	JIS GCuZnSn相当	緑	57 ~61	0.5 ~1.5	—	≤0.05	≤0.02	—	—	Rem	銅合金系の ガス溶接
タセトーピン	当社規格	—	前ページに掲載								
G950	当社規格	青	93.5≤	5.0 ~6.0	—	≤0.02	≤0.01	0.10 ~0.30	≤0.10	—	りん青銅系の ガス溶接
GH	当社規格	空	60 ~65	—	0.20 ~0.40	≤0.02	—	—	0.10 ~0.30	Rem	銅合金系の ガス溶接

●ステライト硬化肉盛用 Hardfacing

銘柄	識別色	化 学 成 分 (%)				
		C	Cr	W	Co	Fe
SL11*	黒	≤2.8	28.0 ~32.0	10.0 ~11.0	Rem	≤3.0
SL33*	緑	≤1.8	28.0 ~32.0	8.0 ~9.0	Rem	≤3.5
SL66*	赤	0.9 ~1.4	26.0 ~32.0	3.0 ~6.0	Rem	≤3.0

*受注生産品

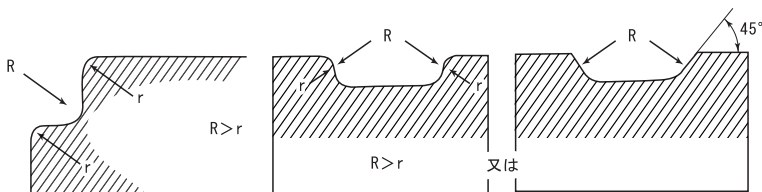
ステライトのアセチレンガス溶接方法

1. 台金の前処理

ステライトを溶着する面にサビや油脂等がありますと、ブローホールや割れが発生する恐れがありますので、取り去って下さい。

台金に開先加工等、機械仕上げをする場合は、荒い旋削のままでは表面がささくれだつて、これが溶着時には酸化してブローホールの原因にもなりますので、送りを小さくし、仕上げ精度を高めて下さい。

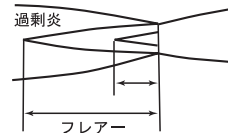
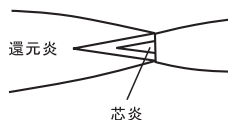
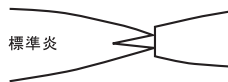
また、図の様に開先の角、隅は必ずなめらかにするか、丸みを付けて下さい。鋭角に出ていると過熱して母材が混溶したり、酸化膜をつくり、溶融しにくくなり、ブローホールの原因ともなります。



2. 火炎の調整

アセチレン過剰炎が最もよく、図の最下段の炎に調整して下さい。

台金が炭素鋼の場合は、フレアの長さを芯炎の3倍に、ステンレスの時は2~2.5倍とします。



3. 溶着法

台金の形状、材質により予熱を加え、表面が汗ばんだ状態になったら溶加棒の先端を溶かし落とし、滴下したステライトを芯炎の先から約2mm保ちながら広げる様にします。(ほかのガス溶接の様に火口を、あちこち動かさないで下さい)。隣接面が汗ばむと同時にステライトが広がり、その上に棒を溶かす様にして連続作業をします。