

セラミックスタブ

NT-2A

セラミックスタブは、従来の鋼製のエンドタブにかわるセラミックス製のエンドタブです。開先端部に当てがうだけで、CO₂又はAr+CO₂混合ガス溶接などをおこなうことにより、ビード始端部、終端部とも安定した溶接部が得られ、端部のグラインダー仕上げが省略できます。

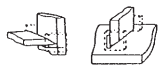
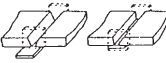
組合せ溶接材料

●CO₂又はAr+CO₂混合ガス溶接用ワイヤ

仕様

銘 柄	外 観	形状(mm)	端部余盛り(mm)
NT-2A		16×50×50 16×25×50	1.5～2.0

適用開先例

継手の種類	V・L形開先	NT-2A使用時のアークスタート及びクレータ処理
T継手		アークスタート 良好な溶け込みを得るために、溶接開始点より10～15mmほど前方でアークスタートし、本溶接を開始（バックステップ法）してください。
突合せ継手		クレータ処理 開先内にクレータが残ると割れが発生したり、収縮孔が生じ欠陥となることがありますので、クレータ処理をしてください。

特 長

取付け簡単

セット面が平面なので、ずれ・曲がりの心配がなく、簡単な治具で溶接部の端部に容易に取り付けができます。

仕上げ加工が不要、溶接材料の節約で低コスト化

ビード始端部、終端部とも安定した溶接部が得られ、グラインダー仕上げ加工が省略できます。また、スチールタブに比べ、切断除去するビードがないので、使用溶接材料が節約できます。

現場管理が容易

開先合せが不要ですので、1種類で多くの開先形状に適用できます。

経済的

裏面も使用でき、1個で2回使えますので経済的です。

STシリーズ NTシリーズ

固形フラックスタブ セラミックスタブ

概要

耐火性を有する固形フラックスタブで、鉄骨構造物などの溶接継手の始端及び終端部に取り付ける事により、溶接端部の欠陥の発生を防止し溶接後の端部仕上加工を最小限にする事が出来ます。開先形状に応じた種々のタイプがあります。

特長

- ① ビードの積層状態が目視でき、開先形状の確認も容易で施工管理に役立ちます。
- ② ビードの中央部と比較してビード端部の機械的性能はほとんど遜色ありません。

代表銘柄と適用例

	銘柄	区分	1ケース 当り個数	形状	適用例	
汎用型	ST-1A・2A	—	300 (200)			
	NT-CA	—	300		ST-1A・2A	NT-CA
同巾型	ST-2V	—	200			
	NT-CV	—	300		ST-2V NT-CV	
異巾型	ST-2W	—	200 (100)			
	NT-CW	—	300		ST-2W NT-CW	ST-2B
	ST-2B	—	300			
特殊型	ST-2HC	—	300			
	ST-2HS	—	300		ST-2HS	ST-2HC

種類と用途

	汎用型	同巾型	異巾型	特殊用途
フラックスタブ	 ST-1A・2A	 ST-2V(30) ST-2V(30x69)	 ST-2B ST-2W(30, 50)	 ST-2HC (コラム用) ST-2HS (スカラーブ用)
セラミックタイプ	 NT-CA	 NT-CV	 NT-CW(25, 30, 40)	

●ST-X○○のX (1,2,C) は、材質の溶融温度を示し (1→2→C) の順に融点が高くなります。

使用上の注意

- 溶接スタートは、端部から中央寄り10～20mmぐらいから溶接を行ない、端部にもどした後、十分に開先サイドを溶かしてから、溶接を始めてください。
- 溶接クレータ部は、開先サイドを溶かした後、終端部から10～20mm中央寄りで溶接アークを止めてください。
- 溶接両端部でタブが溶損し、スラグが出ますので、タブに対してトーチ角度をもたせ、スラグをタブの方へ押しやる様に溶接すると、スラグは増加いたしません。
- 溶接両端部の余長部出振りは、2～3mmに仕上げる事が出来ます。
- 溶接運棒法を、右図に示します。
本製品は、ソリッドワイヤのガスシールドアーク溶接のみに適用しますので御注意ください。

