

この度、建築鉄骨や鋼構造物の部材や副資材の製作で半世紀余の歴史を持つ弊社は、永年の研究の蓄積に基づき、新たに機能セラミックスの製造分野に参入することに致しました。

- その第一歩である本製品は、厳重な管理の元、鉱産物の精製から坯土調整・成型・焼結工程を経て、総て日本国内にて生産した、機能セラミックス製エンドタブ材です。
- このセラミックス結晶相は、ガスシールドアーク溶接施工向けに、健全なる始末端部ビードの確保を可能にする、三種の元素系酸化物を人工合成した坯土を用いて製品化したものです。



写真-1 建方現場等の溶接施工用

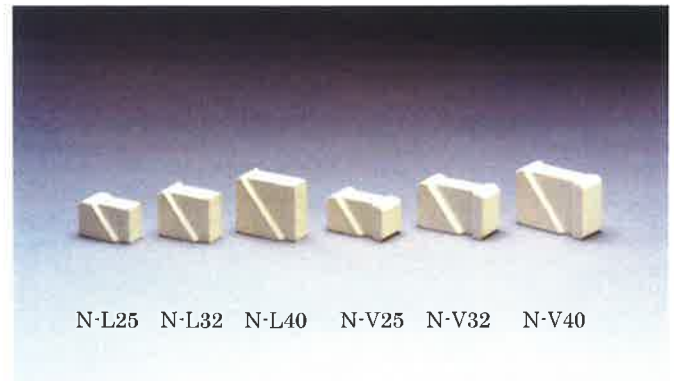


写真-2 工場に於ける通常の溶接施工用

■主な特徴

- ・原料は熔融や焼成を加えて精製し、且、有機成分を用いないため冶金的不具合を生じません。
- ・建方現場での溶接後の落下防止策として写真-1が示すように細軟伸線を通す貫通孔を施しました。
- ・始末端部において熔融金属の跳ね返りや巻き上がりがなく、融合不良が発生する懸念はありません。

■主な効果

- ・エンドタブ材の取り外しに時間を置く事により保温状態が保たれ、端部ビードの硬化を防ぎます。
- ・溶接後、自然にエンドタブが剥離し、焼き付く事なく美しい始末端部ビードが得られます。
- ・第二族元素の酸化物を高含有にして溶滓が鋼滓を低比重化させ、シールド効果を高めます。
- ・NL、NL-Hシリーズ(写真-1・2)が示すエンドタブ材は、先端部にスラグ溜まりを付けてオーバーラップ・アンダーカットの発生を低減する効果があります。

表-1 建方現場溶接等の落下防止策品(開先角度 35°)

規格名	高さ	溝深	入数/ケース
N-L 32H	32	3	165
N-L 40H	40	3	140
N-L 55H	55	3	80

表-2 工場溶接等通常溶接品(開先角度 35°)

規格名		高さ	溝深	入数/ケース
異幅	N-L25	25	3	280
	N-L32	32	3	210
	N-L40	40	3	165
同幅	N-V25	25	3	220
	N-V32	32	3	140
	N-V40	40	3	140