

低スパッタワイヤで 型式認証を取得しました

(SX-26/SX-55)

十分な強度と剛性が要求される 仕口・コラムなどの多層盛溶接では
① 溶込みが深く、② スラッグが少ない『ソリッドワイヤ』が使用されるが
鋼板に **スパッタが付着する** 課題があります。



低スパッタワイヤを使用する事で、
スパッタの除去時間が大幅に低減されます。

【参考実績データ】

□ 700 50t コラムでのスパッタ除去時間

ソリッドワイヤ： 25分/溶接線

低スパッタワイヤ： 5分/溶接線



コラム1個あたり
40分削減



ソリッドワイヤ (YGW11)
溶接電流: 280A
大粒スパッタ あり



スパッタ
約90%低減 (粒径1mm以上)



低スパッタワイヤ (SX-26)
溶接電流: 300A
大粒スパッタ なし



KOMATSU

コマツ産機 株式会社

日鉄溶接工業株式会社

低スパッタワイヤ(SXワイヤ)の構造と特長

通常タイプ[°]



メリット 1

シームレス構造なので 外皮に加締めなどの隙間がない

➔ 耐吸湿性に優れるため、保管/管理が 容易

メリット 2

高温脱水素処理により “低水素化が可能”に

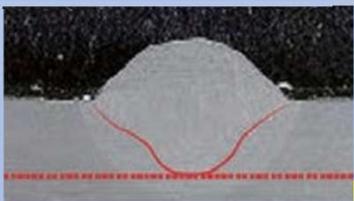
➔ 耐低温割れ性に 優れる
➔ 予熱温度の低減が 可能

メリット 3

外皮に銅めっきを実施

➔ 通電性に 優れる ・ チップ[°]磨耗性に 優れる
➔ 耐錆性に 優れる

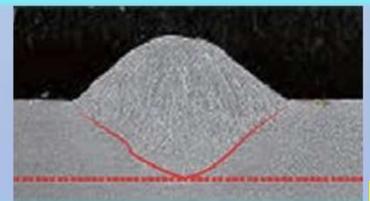
ソリッドワイヤ



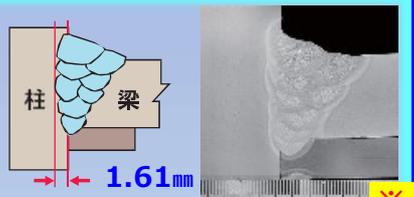
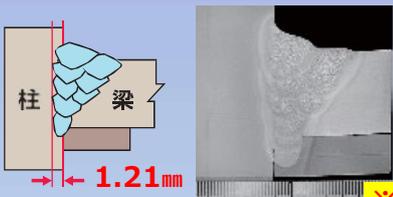
ソリッドワイヤと同等の溶込み深さ

溶込み形状がなべ底型なので、横方向の溶込みも万全です

低スパッタワイヤ (SX-26ワイヤ)



レ型開先においても十分な溶込みが確保できます



※ : 日鉄溶接工業様 提供画像