

パス間温度緩和工法

「パス間温度緩和工法」は、溶接ワイヤの化学成分に規定を設けることにより、パス間温度の管理値を緩和しながらも溶接部の強度確保を可能とした工法です。(一財)ベターリビングの評定を令和2年3月に取得(CBLSS002-19号)しました。本工法の適用により、溶接所要時間の削減が可能となります。

IP-0-1 NSCarbolex Solution Series

IP-0-4 ProStruct

特長

●パス間温度 $\leq 450^{\circ}\text{C}$ を実現

溶接ワイヤのwCeq, Mn, Mo量を確保することで、溶接部強度を高めパス間温度の管理値を 450°C まで緩和することができます。

溶接ワイヤは、JIS Z 3312のYGW18に該当し、ミルシート値で右表の規定を満足するワイヤ(YGW18*と表記)をご使用ください。

●工場内ロボット溶接の効率UP

- ・溶接所要時間を最大40%程度短縮することができます。
- ・H形梁フランジを対象とした、工場内でのロボット溶接にご使用ください。
- ・下向き完全溶込み溶接で、 35° 、 30° のレ形開先に適用可能です。

溶接所要時間の短縮

加工能力向上

品質確保

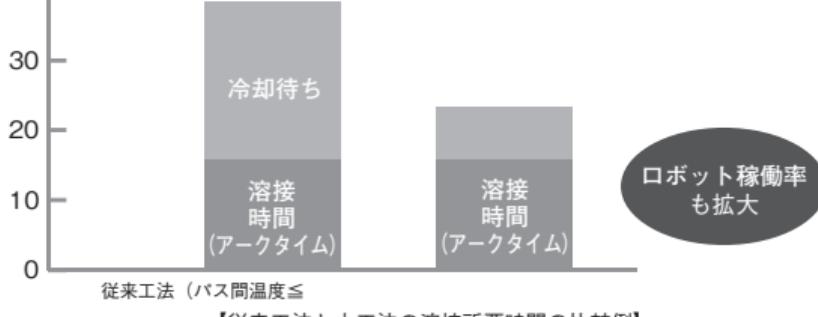
比較例の概要

入熱 : $\leq 40\text{kJ/cm}$

母材断面 : HY-900x250x19x40

母材鋼種 : SM490A

開先条件 : 35° レ形



【従来工法と本工法の溶接所要時間の比較例】

【本工法に用いる梁】

- ・JIS規格品 (SN400B,C, SM490A, SN490B,C) および大臣認定品 (NSYP345B) が適用可能です。
- ・梁用鋼材には、日本製鉄が製造する外法一定H形鋼およびBH用厚板をご使用ください (梁フランジ板厚: 16~40mm)。

【本工法の適用フロー】

当社から工法のご説明後、施工者、工事監理者へ以下確認書等でご確認を頂くことで本工法の適用が可能となります。

