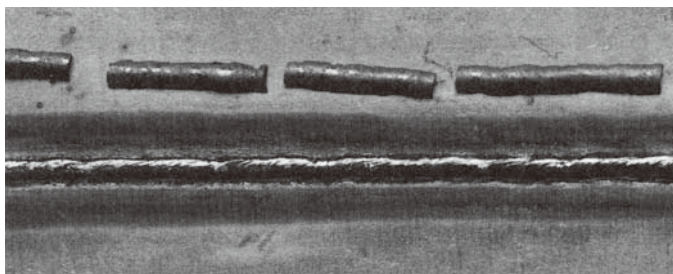


# 裏波溶接用フラックス付ティグ溶加棒(WEL TIF)

## WEL TIF の特徴

- (1) WEL TIF は、2.0mm φ の溶加棒に約0.2mm厚さのフラックスが塗装された、フラックス付きティグ溶加棒です。
- (2) 裏波ビードは溶接スラグで大気から保護されるので、バックシールドガスが不要となります。



WEL TIF 308 の裏波ビード

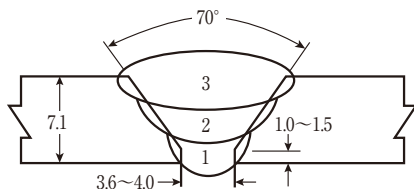
## 作業注意

1. 裏波ビードが凹ビードになったり融合不良が発生した場合、スラグが剥離しにくくなる場合がありますので、開先は通常のティグ溶接よりも広くし、裏波ビードが出やすい開先形状として下さい。
2. 溶接電流は通常のティグ溶接と同様にして下さい。
3. トーチ側からのシールドガスは通常のティグ溶接と同様のガス流量で溶接して下さい。
4. 溶加棒の保管は被覆アーク溶接棒と同様の取扱いをして下さい。
5. 溶加棒が吸湿した時は、150～200℃で20～30分の再乾燥をして下さい。

## 寸法および梱包質量

棒径 (mm φ)	2.0	小梱包	大梱包
長さ (mm)	500	2.5kg	10kg

## 溶接条件の一例



パイプの開先形状 (6<sup>φ</sup> × Sch 40)

層数	銘柄	溶接方法	溶接電流 (A)	電圧 (V)	シールドガス (ℓ/min)		溶接姿勢
					表側	裏側	
1	WEL TIF 308L 2.0φ	GTAW	DC. EN 85~115	10~11	Ar 10~12	なし	5G
2&3	WEL 308L 3.2φ	SMAW	AC 95~100	23~25	—	—	

## WEL TIF 溶加棒の化学成分の一例

銘柄	(参考) 化学成分準用		識別色	溶着金属の化学成分の一例 (%)							シールドガス
	JIS	AWS		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	その他	
WEL TIF 308	(ES308)	(E308)	黄	0.05	0.50	1.29	9.48	19.73	—	—	Ar
WEL TIF 308L	(ES308L)	(E308L)	赤	0.016	0.40	1.10	10.29	19.11	—	—	Ar
WEL TIF 309L	(ES309L)	(E309L)	—	0.018	0.54	1.26	13.81	23.33	—	—	Ar
WEL TIF 309MoL	(ES309LMo)	(E309LMo)	—	0.035	0.65	1.60	13.90	22.90	2.20	—	Ar
WEL TIF 316	(ES316)	(E316)	白	0.048	0.48	1.26	12.11	18.97	2.22	—	Ar
WEL TIF 316L	(ES316L)	(E316L)	緑	0.022	0.42	1.20	12.15	19.29	2.20	—	Ar
WEL TIF 317L	(ES317L)	(E317L)	—	0.015	0.42	1.50	14.00	19.00	3.10	—	Ar
WEL TIF 329J3L	(ES2209)	(E2209)	—	0.018	0.50	1.06	8.80	22.90	3.1	N 0.16	Ar

(参考) JIS及びAWSに該当規格が無い為、JIS Z3221及びAWS A5.4のステンレス鋼被覆アーーク溶接棒の溶着金属の化学成分のみ適用。