



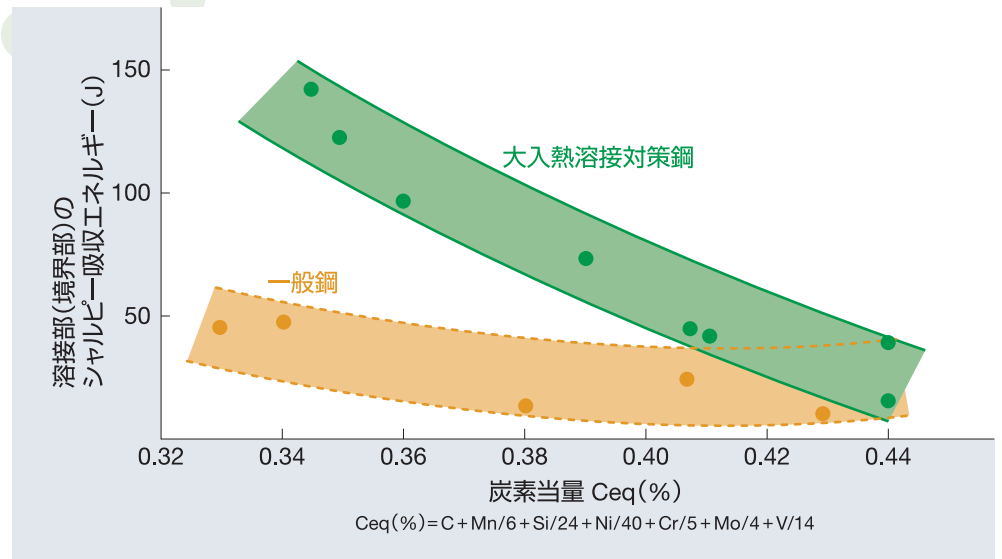
大入熱溶接対策鋼

概要

溶接の自動化とともに、大入熱溶接法が使用されるようになりました。一般に、溶接部の品質は溶接入熱の増大にともなって劣化する傾向にありますが、大入熱溶接対策鋼の適用は、優れた溶接品質の確保とともに、溶接施工効率の向上にも寄与します。

材料特性

溶接部の品質例を示します。

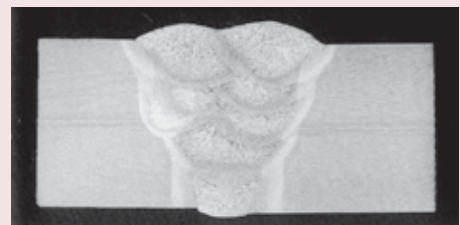


適用例

大幅にパス数を減らすことが可能となります。

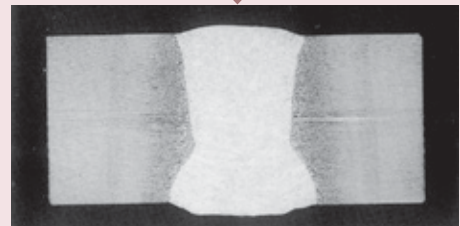
主桁ウェブの現場溶接例

【大入熱溶接(エレクトロガス溶接)による】



CO₂シールドガスアーク溶接法(7パス 入熱量 30kJ/cm)

↓ 溶接施工効率向上



大入熱溶接継手の例(1パス 入熱量 150kJ/cm)

溶接継手断面比較マクロ写真