

## ガウジング用



### 特長：

- ガウジングカーボンによる高熱アークで金属を熔融させ、高圧ガスを吹き付けることにより、金属除去面を綺麗にします。
- 一般的な溶接機や溶接クランプにて作業し、経済性を一段と高めます。
- ガウジングカーボンと比べたら、浸炭硬化が発生しません。

### 用途：

- ステンレス鋼、ニッケル合金、チタン合金、マンガン鋼、炭素鋼、鋳鋼、鋳鉄等の金属を能率よく切断、溝入れ、斜切、孔あけ、キズ取り加工が出来ます。

### 製造寸法 (mm) 及び電流範囲 (A) 【AC】

|       |         |         |         |
|-------|---------|---------|---------|
| 棒径/棒長 | 3.2/350 | 4.0/400 | 5.0/450 |
| 下向    | 150~180 | 230~280 | 280~330 |

### ◎ 使用上注意事項：

1. 良好なガウジング溝を形成するために、溶接棒の角度（母材に対する）は10°が適当で、酸素を吹き付けることで酸化反応熱でできた酸化鉄を吹き飛ばして、溝掘りを行います。
2. 被覆材が過度に吸湿すると、アークとスラグが不安定になるので、溶接前に、70~100°Cで約30~60分乾燥してください。

## GOUGING CARBON

ガウジングカーボン

### 特長：

- ガウジングカーボンによる高熱アークで金属を熔融させ、高圧ガスを吹き付け、除去面を綺麗にします。

### 用途：

- ステンレス鋼、ニッケル合金、チタン合金、マンガン鋼、炭素鋼、鋳鋼、鋳鉄等の金属を能率よく切断、溝入れ、斜切、孔あけ、キズ取り加工が出来ます。

### 製造寸法 (mm) 及び電流範囲 (A) 【AC】

|             |         |         |         |         |
|-------------|---------|---------|---------|---------|
| 棒径/棒長       | 4.0/305 | 5.0/305 | 6.5/305 | 8.0/305 |
| 下向          | 150~250 | 200~300 | 200~350 | 300~450 |
| 開先幅         | 6~8     | 7~9     | 9~11    | 10~12   |
| 開先深さ        | 3~4     | 3~5     | 4~6     | 5~7     |
| 母材除去量(g/cm) | 6       | 10      | 15      | 24      |

### ◎ 使用上注意事項：

- 良好なガウジング溝を形成するために、溶接棒の角度（母材に対する）は10°が適当で、酸素を吹き付けることで酸化反応熱でできた酸化鉄を吹き飛ばして、溝掘りを行います。