

TB-24 TBI-24

一般構造物用および高能率溶接用

用途

軟鋼を用いる造船、車両、建築、橋梁などの一般構造物の溶接。

使用特性

溶接作業性、X線性能および機械的性質の良好なライムチタニヤ系溶接棒です。

TB-24：特に立向、上向姿勢ではスラグの流れが良く、アンダカットが生じにくく、美しい平滑なビードが容易に得られますので、化粧盛溶接にも適しています。再アーク性はやや劣りますので、断続溶接には適しません。

TBI-24：全姿勢での作業性が優れているとともに、被覆剤中に多量の鉄粉を含有していますので、溶着速度が速く、再アーク性も良好で作業能率が向上します。

作業の要点

過大電流の使用は、X線性能を低下させるほか、スパッタが増加する、アンダカットが発生する、スラグのかぶりが悪くなるなど作業性劣化の原因となりますので、適正電流範囲を守ってください。

過度に吸湿しますと、作業性の劣化のほか、ピットが発生することがありますので、70～100℃で30～60分の乾燥を行ってください。

長時間の乾燥および高温での乾燥は、見掛け上変質していても、溶込みが減少したり、X線性能の低下・棒焼けの原因となりますので避けてください。

中・厚板の溶接に際しては、適切な予熱・パス間温度を採用してください。

○溶着金属の化学成分の一例（％）

銘柄	C	Si	Mn	P	S
TB-24	0.08	0.10	0.37	0.014	0.008
TBI-24	0.08	0.13	0.33	0.013	0.008

○溶着金属の機械的性質の一例

銘柄	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	吸収エネルギー J
TB-24	430	470	31	120
TBI-24	410	460	32	120

○製造寸法ならびに電流範囲(ACまたはDC棒 \oplus 、 \ominus)

棒 径		mm	2.6	3.2	4.0
棒 長		mm	350	350	400
電 流 範 囲 A	TB-24	下 向	65～100	100～140	140～190
		立向/上向	50～90	80～130	110～170
	TBI-24	下 向	50～100	90～130	140～180
		立向/上向	50～90	80～130	110～170

TB-24：棒端色/銀灰色 二次着色/なし 船級認定/NK_AB_LR_NV_BV_CR

TBI-24：棒端色/白色 二次着色/なし 船級認定/NK_AB_LR_NV_BV