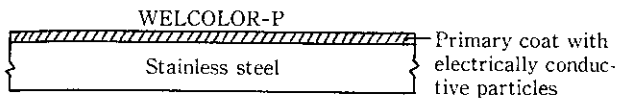


A Weldable Precoated Stainless Steel "WELCOLOR"



それらを取込むには特別な塗布方法^りを採る必要がある。

そこで、ウェルカラーでは上塗り塗料には導電粒を分散させず、下塗り塗膜にのみ安定した溶接性が得られるように導電粒を分散させ（ウェルカラーP）、溶接個所になる頻度の高い鋼板幅方向の端部には上塗り・焼付を施さない2回塗装・2回焼付型（ウェルカラ

WELCOLOR-Z

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿

試験に供した塗装鋼板は3.1で述べたものであり、溶接条件は初面の顕微鏡写真である。いずれの溶接試片も、組織上でも十分な接

Oxidation of

Post coating

Salt spray

Designation

4) 戸田七郎, 吉野隆栄, 宮本信夫, 松浦則之, 近藤 久: 日本金属学会
会報, 23 (1984) 5, 416

5) 川崎製鉄: 特開昭 60-58845

6) 日新製鋼: 特開昭 59-11247

7) 新日本製鉄: 特公昭 48-17535

8) 新日本製鉄: 特公昭 58-19706