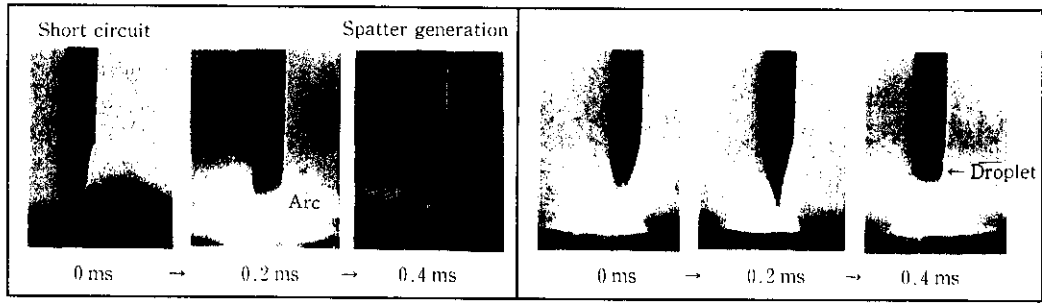


KM-50Sガスシールドアーク溶接用低スパッターワイヤ*¹



(a) Bad arc phenomena

(b) Good arc phenomena

Photo 1 Arc phenomena of welding observed by high-speed video camera

3.3 スパッター発生量

3.3.1 溶接条件

溶接条件を Table 5 に示す。溶接速度は、1200 mm/min とスパッターの発生しやすい厳しい条件を採用している。

3.3.2 スパッター発生量測定結果

パルスピーク電流幅を変えた時のスパッター発生量測定結果を、Table 6 に示す。従来材に比べて、スパッター発生量が約 1/5 以下と格段に少なくなっており、鋼板へのスパッター付着がほとんど発生しない。

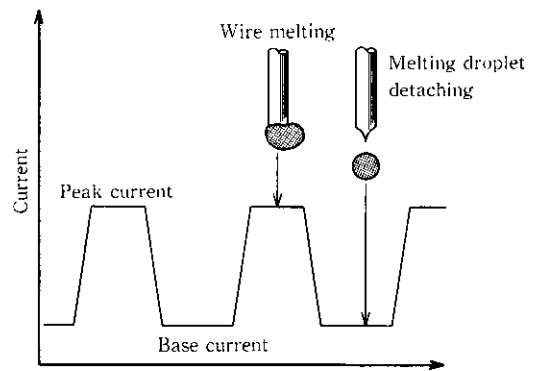


Table 5 Welding conditions