

CE

端面色別 黒色

切断用被覆アーク溶接棒

KG

端面色別 クリーム色

ガウジング用被覆アーク溶接棒

用途

CE (切断棒) ……ガス切断が困難な鋳鉄、ステンレス鋼あるいは非鉄金属の溶断。

鋳造品の湯口やバリの溶断。

KG (ガウジング棒) ……開先加工、裏はつり、欠陥や不要箇所除去など。

使用特性

通常の交流溶接機を使用し、簡易に金属材料の切断やガウジングができ、溶断面を軽くグライダーなどで仕上げるだけで美しい加工面が得られます。

作業要領

- (1)切断の場合は、溶接棒を立て切断溝の下の方より溶断し、順次上の方に移行するように上下に運棒し、切断溝の下部が上部より常に先行するようにしてください。
- (2)ガウジングの場合は、溶接棒を水平近くまで傾け、棒先端を母材に接触させ、前後方向に運棒し、溶融金属を吹き飛ばしてください。
浅い溝をつけるときは運棒速度を早く、また深い溝が必要なときは浅い溝をつける操作を数回繰り返して深く掘る方が能率的で美しいガウジング面が得られます。
- (3)高炭素鋼や特殊鋼など焼入れ硬化性の強い材料をガウジングする場合は、ガウジングする前に十分な予熱を行ってください。
- (4)ヒュームの発生が多いため換気に注意してください。
- (5)アーク切れを防ぐため、溶接棒は使用前に100～120℃で30～60分間、再乾燥してください。

溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒一)

棒 径 (mm)		3.2	4.0	5.0
棒 長 (mm)		350	400	400
電流範囲 (A)	CE	140～200	200～260	260～320
	KG	160～210	220～270	280～330