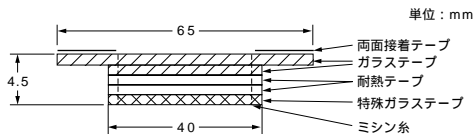


FRB

概要

FRBはガラステープから成る柔軟性のある裏当て材です。両面接着テープにより開先裏面に取りつけた後、裏当て補助材（アルミ板）とマグネットクランプで固定して使用します。なお、本裏当て材を使用する片面溶接法はFRB法と呼ばれ、主としてマグ溶接で施工されます。



特長

裏当て材の中で最も柔軟性に富むため、可とう（撓）性の要求される円周継手や目違い・板厚差のある継手における順応性が優れています。

美しい裏ビード外觀が得られます。

1mあたり200gと軽量です。

溶接長に合せ、容易に切断できるので無駄がありません。

組合せ溶接材料

銘柄	標準長さm	組合せ溶接材料の一例
FRB-3	15	MG-50 ,MG-50T ,MG-2

標準開先および初層溶接の推奨条件例

溶接姿勢	項目	記号	標準値	許容範囲	開先形状	ワイヤの種類とワイヤ径	初層溶接条件		
							溶接姿勢	電流 A	電圧 V
下向 立向 上進	開先角度 θ	45°	$\pm 5^\circ$		ソリッドワイヤ 1.2mmφ	下向 横向 立向 上進	200	25	20以下
	ルート間隔 G	5mm	± 2 mm				~240	~29	
	ルート面 R	0	1mm(max.)				200	16	
横向	開先角度 θ	45°	$\pm 5^\circ$		ソリッドワイヤ 1.2mmφ	下向 横向 立向 上進	200	16	20以下
	ルート間隔 G	5mm	± 2 mm				~240	~21	
	ルート面 R	0	1mm(max.)				200	16	
	目違い M	0	3mm(max.)						

溶接作業の要点

裏当て補助材による加圧が強すぎる場合、良好な裏ビードが得られない場合があります。軽く押し当てる程度にとどめてください。

高電流、高速度で溶接すると初層ビードに高温割れが発生することがありますので、溶接条件に留意してください。

溶接を中断した場合、クレータ部に収縮孔やクレータ割れなどの欠陥が生じやすいので、グラインダ、ガウジングなどで溶接欠陥部を除去してから、ビード継ぎをしてください。

適用例

パイプ、タンクなどの円周継手、造船の曲がり外板などの各種片面溶接