再アーク性のエース登場！！
ライムチタニヤ系被覆アーク溶接棒

新発売！ マグーマ44

JIS Z 3211 E4303U 、AWS A5.1 E6013 該当

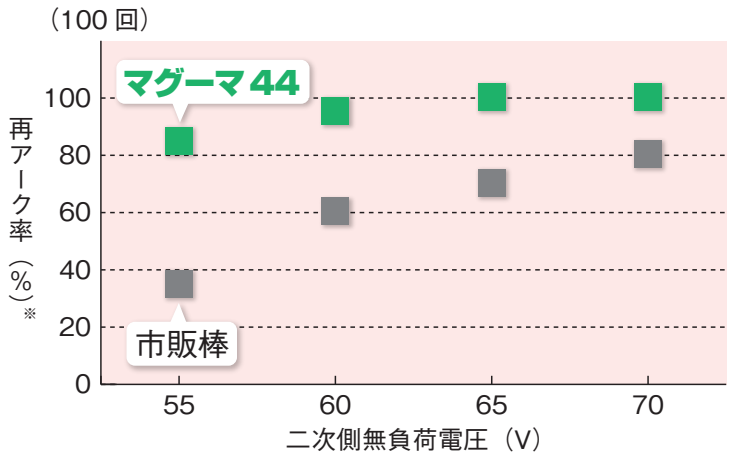
溶接電流種類　AC, DC（±）

棒径	棒長	溶接電流範囲　A		
		下向	上向	立向
2.6mm	350mm	60 ～ 100	50 ～ 90	50 ～ 90
3.2mm	350mm	100 ～ 150	80 ～ 130	80 ～ 130

主な特長【その 1】

マグーマ 44 は、ライムチタニヤ系の溶接棒で、再アーク性が抜群な溶接棒です。アークを出して直ぐに切るなど、繰り返しアークを出す溶接作業に優れ、シャープなアークで作業能率を向上させます。
併せて、抜群の低ヒューム性、難吸湿性を兼ね備えた溶接棒です。

抜群の再アーク性能



※ 100 回再アークさせ、アークが発生できた回数を比率で表した。

主な特長【その 2】

優れた棒曲げ性

簡単に曲げられ、様々な溶接姿勢や狭い場所での作業に最適！

棒曲げの一例（2.6φ）

適用分野

車両、建築、一般構造物の薄板、中板の溶接。

溶接施工のポイント

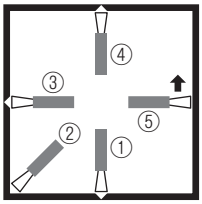
①被覆剤が過度に吸湿すると、溶接ヒュームが増加したり、アークが不安定となります。その結果、スパッタが多量に発生し、アンダーカットやブローホールなどの溶接欠陥が発生しやすくなるため、乾燥炉に溶接棒を入れ、70 ～ 120℃で 1 時間程度乾燥を行ってください。

②適正電流範囲を超えたり、ウィービング幅を適正範囲より大きく取り過ぎると、溶接内部における X 線性能の低下を招く恐れがあります。そのため、電流は適正範囲を用い、ウィービングは、溶接棒径の 2.5 倍以内で行うようにしてください。

（例）　棒径 2.6mm のウィービング幅；6.5mm 以内
　　棒径 3.2mm のウィービング幅；8.0mm 以内

溶接姿勢

①下向　PA
②水平すみ肉　PB
③横向　PC
④上向　PE
⑤立向上進　PF



警告

溶接の際発生するヒュームとガスによって、健康を損なうおそれがあります。排気、換気の実施、呼吸用保護具の着用など適切な予防措置をとってください。アーク光は目や皮膚を有害です。適切なしゃ光保護具を使用してください。感電によって死に至ることがあります。通電部に触れないでください。

お客様へのご注意とお願い

①本カタログに記載された溶接材料、溶着金属、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。
②実際の溶接構造物における諸性能については、施行物の設計、鋼板の化学成分、施行方法、溶接条件、施行者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
③本カタログ記載の技術情報を誤って使用したことにより生じた損傷につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。

DREAM GIRLS Project

ドリームガールズプロジェクト　検索

キシデン工業株式会社は、「NPO 法人 ドリーム・ガールズ・プロジェクト」を支援しています。
売上金の一部をデザインした女の子と団体へ寄付しています。

● 問い合わせ先

キシデン工業株式会社
〒121-0836 東京都足立区入谷7-18-29
Tel 03-3899-4281 Fax 03-3899-6882
● http://www.kishiden.co.jp/　● E-mail : catalog@kishiden.co.jp