

















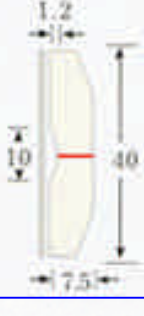

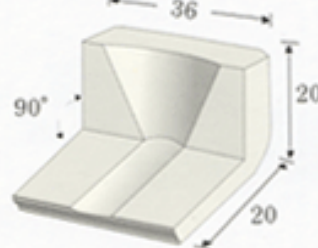
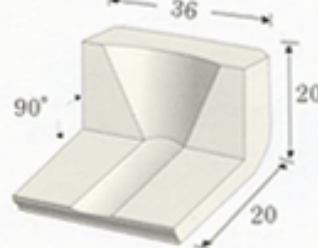
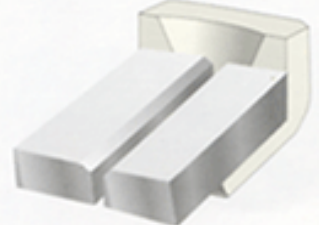
溶接用バックング材

ドンギル・セラミックス社

- CBMは造船、海洋、プラント、その他スチール構造物の製作に適した溶接用裏当材として、CO²半自動溶接、サブマージアーク溶接、各種自動溶接の片面溶接技法に幅広く利用されるセラミックです。
- CBMの活用技法は裏ガウジング作業を略し、片面溶接を実現して生産性の向上及び原価低減に大きく貢献します。

- CBMは無機材料(カオリン、タルク、アルミナ、マグネシア、その他)を溶接最適の適正比率にミックスしたセラミックパウダーを加圧成形し1350~1400℃の高温で熱処理(焼成)して製造されたファインセラミック製品です。
- CBMは高温で熱処理(焼成)した製品で、かつ、適度な気孔をもって、急熱、急冷に対する熱衝撃抵抗性(熱膨張係数 $1.85\sim 2.5 \times 10^{-6}/1,000^{\circ}\text{C}$)に優れ、溶接時に発生される高熱に対しても非常に安定した状態が維持できることにより、溶融金属の溶落防止と裏面ビードを良好に形成させます。
- CBMはセラミックスの長所の一つである耐酸性、耐化学性、耐侵食性等に優れた特性を持っていて、溶接時に溶接金属へ変化と反応を全く引き起こすことはありません。

CBM 8061 (J)				FCAW & GMAW 用途はCBM8061と同一、開先がひらいてCBM8061の場合より大きい部分に適用される。
CBM 8061 (3)				FCAW & GMAW 用途はCBM8061と同一、狭開先及び高電流用に適している。
CBM 8061 (T)				FCAW & GMAW CBM8072と共に使用、水平溶接時の前面ビードの垂れ下がりを防止する。
CBM 8063 (A)				FCAW & GMAW 主に厚板に適用し、プラント、鉄構造物製作、高圧容器製作、高圧パイプ製作に適用する。 (φ : 5,7,10,12,15)

CBM 8064				FCAW & GMAW X, K 開先に使用、開先角度によって選択適用する。
CBM 8065W				FCAW 過大ギャップの部分に使用。
CBM 8066				FCAW & GMAW 母材の厚さの差で、発生した片テーパ接手部分に適用する。(傾斜角度 19°)
CBM 8071				FCAW & GMAW プラント、鉄構造物、ボックス製作などのすみ肉溶接に適用する。
CBM 600F				SAW サブマージアーク片面自動溶接用でF/G層が補強されて曲部分にも適用しやすくなっている。
CBM G21				SAW 用途はCBM600Fと同じように使用、セラミックスはアルミテープで支えられ、ジグやマグネットは不要。
DTP3 (LE)				FCAW & GMAW エンドタブ用で、アルミテープで支えられ、溶接の終端部に固定する。通常はCBM8061と共に使用する。溶接終端部は奇麗なビードが形成できる。