

製造向け便利グッズ **ダイジェスト版**



工業用マーカー (マーカール)	P2
熱吸収材/クレヨン式温度計 (マーカール/テンピル)	P3
金属・光輝剤 (愛知産業)	P4
レーザ加工補助材 (愛知産業)	P4
バックシールド治具 (ウォルター・シュノーラ/アクアソル)	P5
タングステン電極/研磨機 (愛知産業/DCS ENG)	P6
セラミック裏当材 (ドンイル セラミクス)	P7
3M研磨材 (3M™)	P8
高温耐熱用シート (愛知産業)	P9
プロパン前掛け (愛知産業)	P9
マグネット工具 (マグスイッチ)	P10
スポット溶接焼け防止ツール (愛知産業)	P11
スポット溶接シーベルチップ (アロー)	P11
プラズマ切断機 (ハイパーサーム)	P12

マーキングクレヨン ペイントスティック

MARKAL®



[特長]

- ▶ 金属（冷間・熱間）、木材、ガラス、プラスチック、ゴム、陶磁器、繊維加工等あらゆる素材にマーク可能
 - ▶ $-45^{\circ}\text{C} \sim 1200^{\circ}\text{C}$ の表面温度までマーク可能
 - ▶ 油面、水面にも強く、鮮明度を長く維持
- * 詳細ラインナップは別途お問い合わせください

油面用インクマーカー ペイント リター HP

水面用インクマーカー ペイント リター WP

MARKAL®



- ▶ 油の上からでもマーク可能
- ▶ 速乾性の塗料
- ▶ キシレン（発ガン性物質）不使用
- ▶ 低塩化・低ハロゲン

最小販売単位：12本（1ダース）

白 赤 青 黄 桃 黒



- ▶ 濡れた部分でもマーク可能
- ▶ 速乾性の塗料
- ▶ キシレン（発ガン性物質）不使用
- ▶ 低塩化・低ハロゲン

最小販売単位：12本（1ダース）

白 赤 青 黄 黒



* その他、高温面用や水で消せるタイプのマーカーもご用意しています。詳細ラインナップは別途お問い合わせください。

ノック式石筆 シルバーストリーク

MARKAL®



- ▶ 水面や油面でもマーク可能
- ▶ 溶接中アークに反射しラインが見やすい
- ▶ 折れにくい

替芯 6本（1ケース）

色：シルバー



✓ 芯の交換可能で経済的



内容量：946ml

はんだ・ろう付け・溶接作業に 熱影響から対象物を守ります

[特長]

- ▶ 毒性物質は不使用、皮膚に付着しても安全
- ▶ 24～48時間以内に蒸発するため、後処理不要
- ▶ ジェル状のため、様々な表面に塗布が可能



[特長]

- ▶ 被測定物の上にワックス部分を押し当てて確かめるだけで、温度測定が可能
- ▶ 測定可能範囲：38℃～1204℃
- ▶ 98段階に分かれた表示温度のラインナップをご用意
- ▶ 測定誤差：±3%



[使用方法]

- ▶ 加熱した物体、もしくは加熱途中の物体にサーモメルトを当てる
- ▶ サーモメルトの接触部が溶ける場合は測定面の温度が指示温度以上の状態にあり、溶けない場合は指示温度以下であることがわかる
- ▶ 指示温度の異なるサーモメルトを2本使うことで、上下幅が測定可能



[用途]

- ▶ 溶接の予熱・後熱の温度確認
- ▶ バス間温度管理
- ▶ 機械、電機並びに化学反応装置における発熱箇所の温度測定
- ▶ 金属材料の加工、電解、熱処理、鍛造・鍛造、ガス溶接、ろう付け



内容量：700g

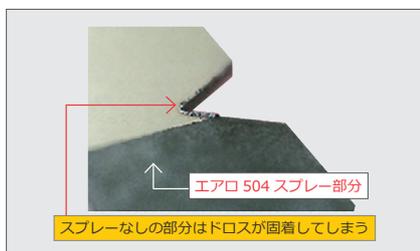
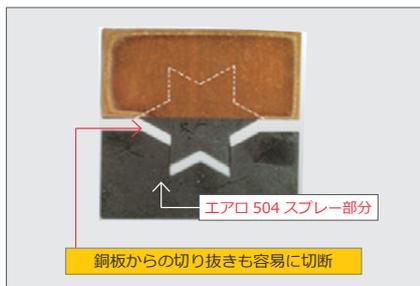
[特長]

- ▶ ガスや臭気を一切出さず、屋内での作業やタンク内部、パイプ等の作業でも安全
- ▶ ステンレスの鏡面を曇らせず、作業性と仕上がりが抜群
- ▶ 弗酸やクロム酸等を含んでおらず、作業者の健康を保護
- ▶ クリーム状のため、流れ落ちず、立体面や天井等にも塗布が可能

[使用例]

- ▶ 銅、銅合金のサビ取り
- ▶ ステンレス、アルミ溶接スケールなどの焼け取り
- ▶ 頑固な油汚れなどに

※メタクリーンは硫酸 5% をベースとしその他多数の無毒の薬剤群による相乗効果で着効を發揮



[特長]

- ▶ コロイド状黒鉛を鉱物性溶剤に分散させたスプレー剤
- ▶ スプレーすると黒鉛被膜が形成され、高温での潤滑剤と剥離性を發揮
- ▶ 塗布面が光の反射を抑える
- ▶ レーザー切断、溶接等の表面改質に
- ▶ 金属の焼き付き、ノロの固着防止に効果的

[高反射性金属レーザー切断に]

[使用例]

銅、真ちゅう、アルミなど表面が鏡面の金属は、光を反射してしまいレーザー切断が困難

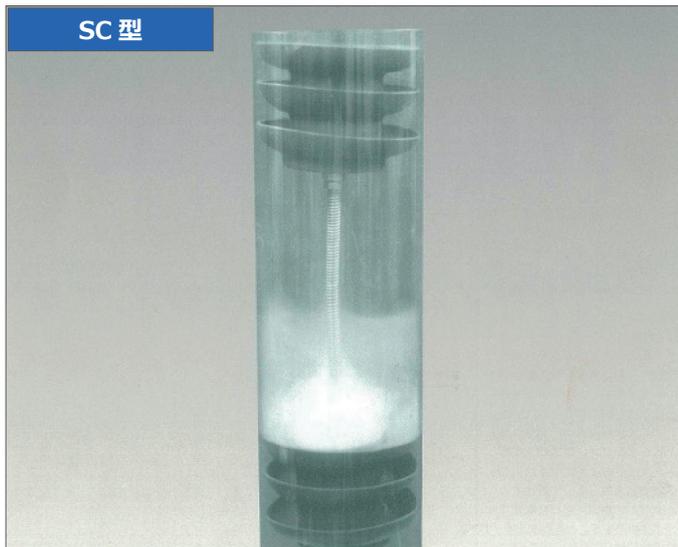
エアロ 504 をスプレーし切断すると、黒鉛被膜が反射を抑え容易に切断可能

[ドロスの固着防止に]

[使用例]

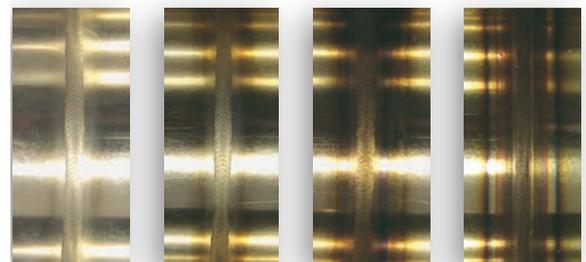
金属のレーザー切断は、溶けた金属（ドロス）が表面に固着し取りづらい

エアロ 504 を事前にスプレーすることで、ドロスの固着を防止



[特長]

- ▶ ステンレス、チタンなどのパイプ溶接の裏波の酸化防止に効果を発揮
- ▶ 高速でガス置換できるため高価なアルゴンガスを大幅に節約
- ▶ TIG、MIG/MAG、プラズマ溶接に最適



7ppm ← 900ppm

* 詳細ラインナップは別途お問い合わせください

パイプのパージング治具
アイパージエックス (I-PurgeX)



[適応内径]

- ▶ 51mm (2 インチ)
- ▶ ~ 1219mm (48 インチ) 対応

[使用分野]

- ▶ 配管 (水道、ガス、下水) 建設など

[特長]

- ▶ 膨張式なので、幅広いサイズに適用可能
- ▶ フレキシブルハーネスと延長ハーネスでパイプ内の移動が簡単
- ▶ 様々なサイズを組み合わせて、自由にカスタマイズ可能

* 詳細ラインナップは別途お問い合わせください



[特長]

2% トリタン (赤)	1% ランタン (黒)	2% セリタン (グレー)
<ul style="list-style-type: none"> ▶ タングステン中に 1.7%~ 2.2%の トリア (ThO₂) を含む ▶ 直流向きで純タンに比べて電極温度が低く母材への溶け込みが少ない ▶ ステンレス鋼、耐熱合金鋼、銅及びその合金、ニッケル及びその合金に最適 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ タングステン中に 0.9%~ 1.2%の ランタナ (LaO₂) を含む ▶ 放射性物質を含んでおらず、人体に安全 ▶ 直流で対象材質はトリタンと同一 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ タングステン中に 1.8%~ 2.2%の セリウム (CeO₂) を含む ▶ 直流、交流、いずれの溶接にも使用可能 ▶ ランタン同様放射性物質を含まない

WS2 (黄緑) レアアースタングステン



[特長]

- ▶ トリウム含有なし
- ▶ レアアース添加、高品質で安定したアークを発生させる
- ▶ 高い耐久性のため、自動溶接などに最適



S-TGR



S-TGF



S-TGS_CL

[特長]

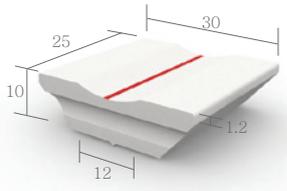
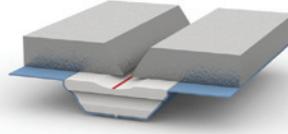
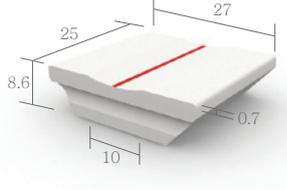
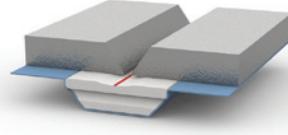
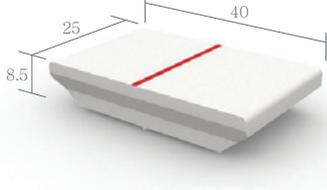
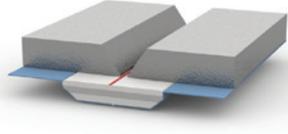
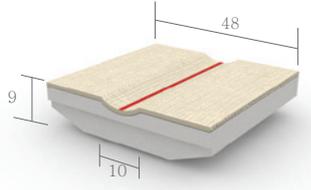
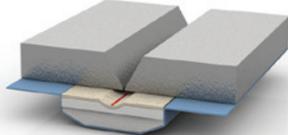
- ▶ バッテリー式研磨機
- ▶ 多彩な角度を正確に研磨
- ▶ ダイヤモンドホイールを使用しアーク品質が向上
- ▶ 自動芯出し機能/切断機能搭載
- ▶ 専用ケース/バッテリー付属

型 式	S-TGR	S-TGF	S-TGS_CL
研磨角度	15° -120° (調整式)、 180°	15°, 22.5°, 30°, 36°, 45°, 60°, 90°, 120°, 180°	15°, 18°, 22.5°, 30°, 180°
電極径	φ 0.5 - φ 3.2 mm		
重量 (バッテリー含む)	0.89 kg	0.99 kg	0.5 kg

[特長]

溶接用裏当て材で、片面溶接と生産性向上を実現

- ▶ 無機材料（カオリン、タルク等）をミックスした、セラミックパウダーを加圧成形し高温で熱処理したファインセラミック製品
- ▶ 急熱、急冷に対する熱衝撃抵抗性に優れる
- ▶ 溶接金属の溶け落ち防止と裏面ビードを良好に形成させる
- ▶ 耐酸性、耐化学性、耐浸食性に優れる

CBM 8061(J)			FCAW & GMAW <ul style="list-style-type: none"> ▶ 造船、海洋プラント、化学プラント、鉄構造物製作等で幅広く一般的に使われる ▶ 多層盛り溶接に最適
CBM 8061 (3)			FCAW & GMAW <ul style="list-style-type: none"> ▶ 用途はCBM8061と同様 ▶ 狭開先および高圧電流に最適
CBM 8065W			FCAW <ul style="list-style-type: none"> ▶ 過大ギャップの部分使用
CBM G22			SAW <ul style="list-style-type: none"> ▶ 板厚 18mm 以下のサブマージ溶接に最適

[使用分野]

- ▶ 造船
- ▶ 海洋、プラント
- ▶ スチール構造物の製作

[使用する溶接法]

CO2 半自動溶接、MAG 溶接、サブマージアーク溶接、その他自動溶接

サイズ：ワーク形状に合わせて、様々な種類をご用意しています。別途お問い合わせください。

[特長]

- ▶ よく切れる・削れる
- ▶ 長寿命 研磨力が続く
- ▶ 安定した仕上げ品質



* 愛知産業は 3M の特約店です

ロボット研磨のさらなる生産性向上を実現

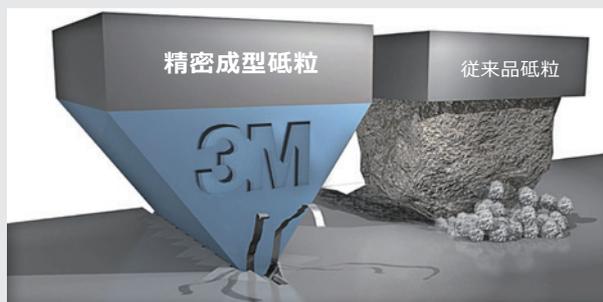
ロボット研磨システム成功のカギは、「適切な研磨材選定」

3M テクノロジー

一粒一粒まで鋭くデザインされた精密成型砥粒を採用

研削のメカニズム

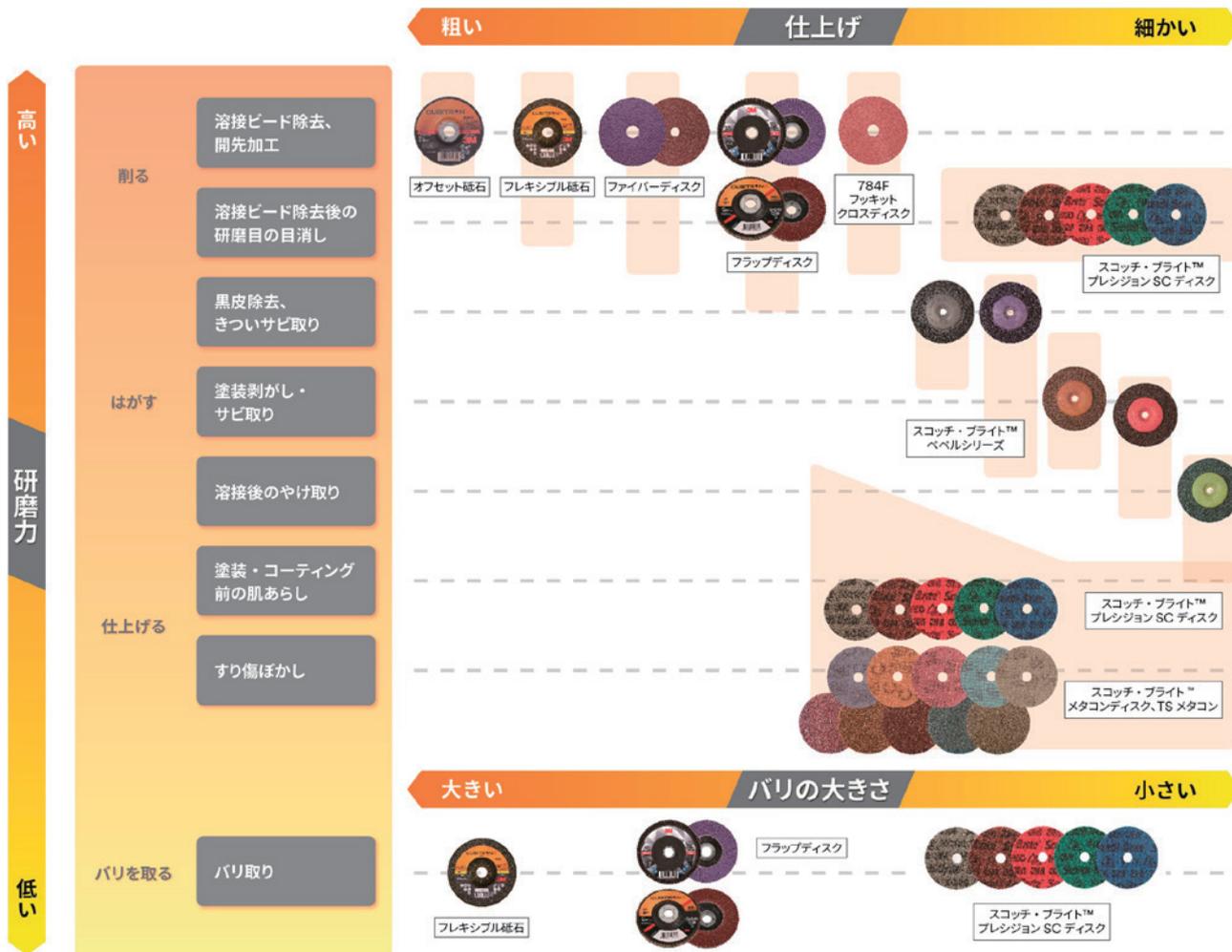
「精密成型砥粒」の鋭い歯が、常に新しいエッジを自生し、シャープな切れ味を実現



より詳しい情報は 3M の
ウェブサイトをご覧ください



用途と仕上げに応じた多彩な製品ラインナップ（製品例）



JIS A1323A 種相当品



薄く柔らかい

両面シリコンコーティング
(150g)

[特長]

- ▶ 厳しい高温条件下で使用可能
- ▶ シリコンコーティングで繊維耐久性が大幅UP
- ▶ 切断部からのほつれが少ない
- ▶ 有害物質（アスベスト等）は不使用
- ▶ ガラス繊維の様な皮膚刺激がほとんどない

[使用例]

溶接スパッタ遮断、溶断ノロ受け

型式	ASB-SI-WC
連続使用温度 (°C)	1100
瞬時使用温度 (°C)	1700
SiO ₂ 含有量 (%)	96% 以上
サイズ (mm)	1020(幅) × 25000(長さ) × 0.8(厚み)
重量 (g/m)	810
引張強度 (N/5cm)	縦方向 : 3000 横方向 : 2500

プロバン前掛け



[特長]

- ▶ 溶接時のスパッタ、熱や炎から身を守る
- ▶ アラミド繊維に匹敵する高い難熱性 (L.O.I 値 28 ~ 32)
- ▶ マジックテープ式を採用、作業性向上を実現
- ▶ 洗濯して繰り返し使用可能
- ▶ サイズ : M / L / LL / 3L



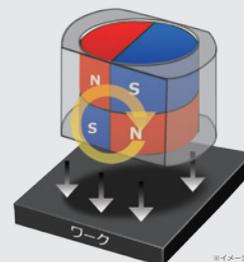
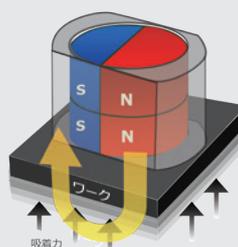
[特長]

- ▶ 強力ネオジム磁石を使用、小型・軽量
- ▶ オン/オフ簡単操作
- ▶ 国際特許技術で、オン時は強い吸着力を発揮、オフ時は残留磁石が残らない

<国際特許技術：アクティブシャンティング>

ON オン状態の時は、上下マグネットが互いに極性が同じ方向に重なり、強い吸着力を発揮

OFF オフ状態の時は、上下マグネットの磁気方向が異なり互いに引き合い、小さな力で切れがよく着脱可能

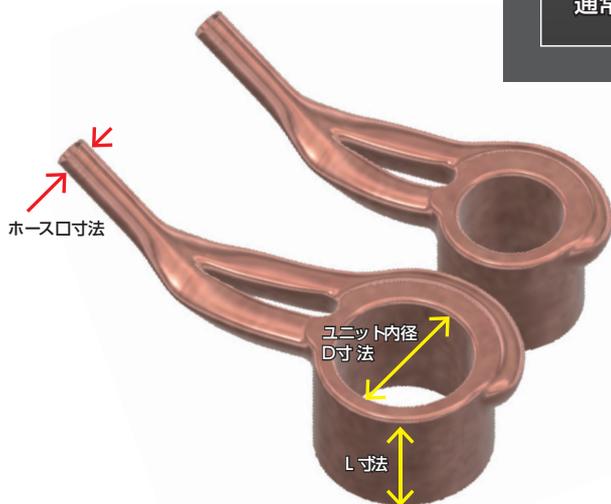


* 詳細ラインナップは別途お問い合わせください

スポット溶接後の
「焼け取り作業」を削減

[特長]

- ▶ 焼け取り作業の削減 = 工数削減
- ▶ 様々な形状に対応可能
- ▶ 溶接電流や通電時間の見直し不要
- ▶ 幅広いスポット溶接機に取り付け可能



型 式	ユニット内径 D 寸法	L 寸法	ホース口寸法
EX-V1-8	Φ 8 mm	22 mm	Φ 6 mm
EX-V1-12	Φ 12 mm	22 mm	Φ 6 mm
EX-V1-13	Φ 13 mm	22 mm	Φ 6 mm
EX-V1-16	Φ 16 mm	22 mm	Φ 6 mm
EX-V2-12	Φ 12 mm	15 mm	Φ 6 mm
EX-V2-16	Φ 16 mm	15 mm	Φ 6 mm

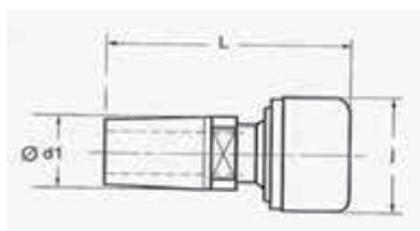
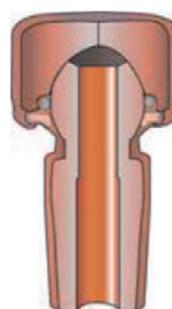
標準サイズ一覧

シーベルチップ



[特長]

- ▶ 電極の真裏まで直接冷却しているため、打痕外観が向上
- ▶ スポット溶接後の処理作業を削減
- ▶ 材質は三元銅合金を使用
- ▶ アロー社以外のスポット溶接機にも取り付け可能
- ▶ 首部がスムーズに動くため、ワークに対しての当たりが良い
- ▶ 長期間使用しても動きの劣化が少ない



型 式	dt	L	j
WL108839	8.9 mm	39.3 mm	Φ 22 mm
WL108243		41.4 mm	Φ 30 mm
WL208939*	11.8 mm	43.25 mm	Φ 22 mm
WL208943*	-	45.4 mm	Φ 30 mm
WL208600	-	45.8 mm	Φ 25 mm
T0611086	12.7 mm	45 mm	Φ 30 mm
T0611087	15.5 mm	50 mm	Φ 30 mm
WL308363*	17.8 mm	51.4 mm	Φ 30 mm
T0611088	19 mm	65 mm	Φ 40 mm

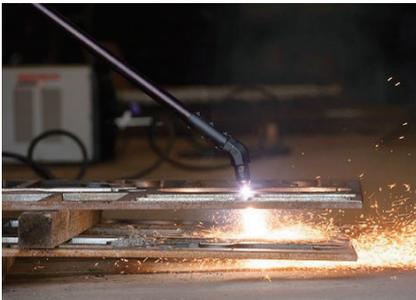
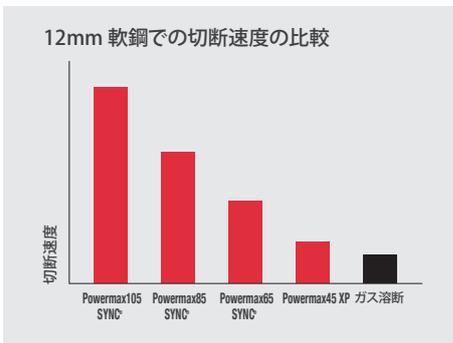
標準サイズ一覧 (橙色が標準サイズ)



[特長]

- ▶ 高い切断品質
- ▶ 長寿命のカートリッジで消耗品コスト低減
- ▶ タッチ切断が可能で操作性向上
- ▶ 一体型カートリッジの交換で、ガウジング、フラッシュカット（根本切断）、ファインカット（精密切断）など多目的用途に使用可能

* 詳細ラインナップは別途お問い合わせください



いつでも、世界の先端技術
AS 愛知産業株式会社 www.aichi-sangyo.co.jp

東京本社	〒140-0011 東京都品川区東大井2-6-8	TEL 03-6800-1122	FAX 03-6800-2066
名古屋営業所	〒465-0004 愛知県名古屋市名東区香南2-1013	TEL 052-760-0033	FAX 052-760-0034
関西営業所	〒652-0803 神戸市兵庫区大開通8-2-2-107号	TEL 078-515-8680	FAX 078-515-8681
広島営業所	〒732-0008 広島市東区戸坂くるめ木1-3-23	TEL 082-220-1740	FAX 082-220-0184
九州営業所	〒812-0877 福岡県福岡市博多区元町1丁目7-7	TEL 092-588-2566	FAX 092-588-2577
相模原事業所	〒252-0331 神奈川県相模原市南区大野台4-3-15	TEL 042-786-2206	FAX 042-786-2203



■ カタログ掲載の性能データなどは、対象物、材料、工具材料、加工条件、使用環境・方法、保存状況などにより変化します。保証値ではありませんのでご注意ください。■ 製品の技術仕様やデザインなどは予告なしに変更することがあります。予めご了承ください。■ ご使用の場合は取扱説明書をよくお読みの上正しくお使い下さい。用途に合った製品をお選びください。不適切な用途で使われますと事故の原因となることがあります。■ このカタログ掲載の製品は、原則日本国内向けに販売しております。取扱製品および技術には、外国為替および外国貿易法で輸出規制されている品目があります。また品目により、米国の再輸出規制を受けるものもあります。日本国外に輸出する場合は、安全保障貿易管理の関連法案を順守するようお願い致します。