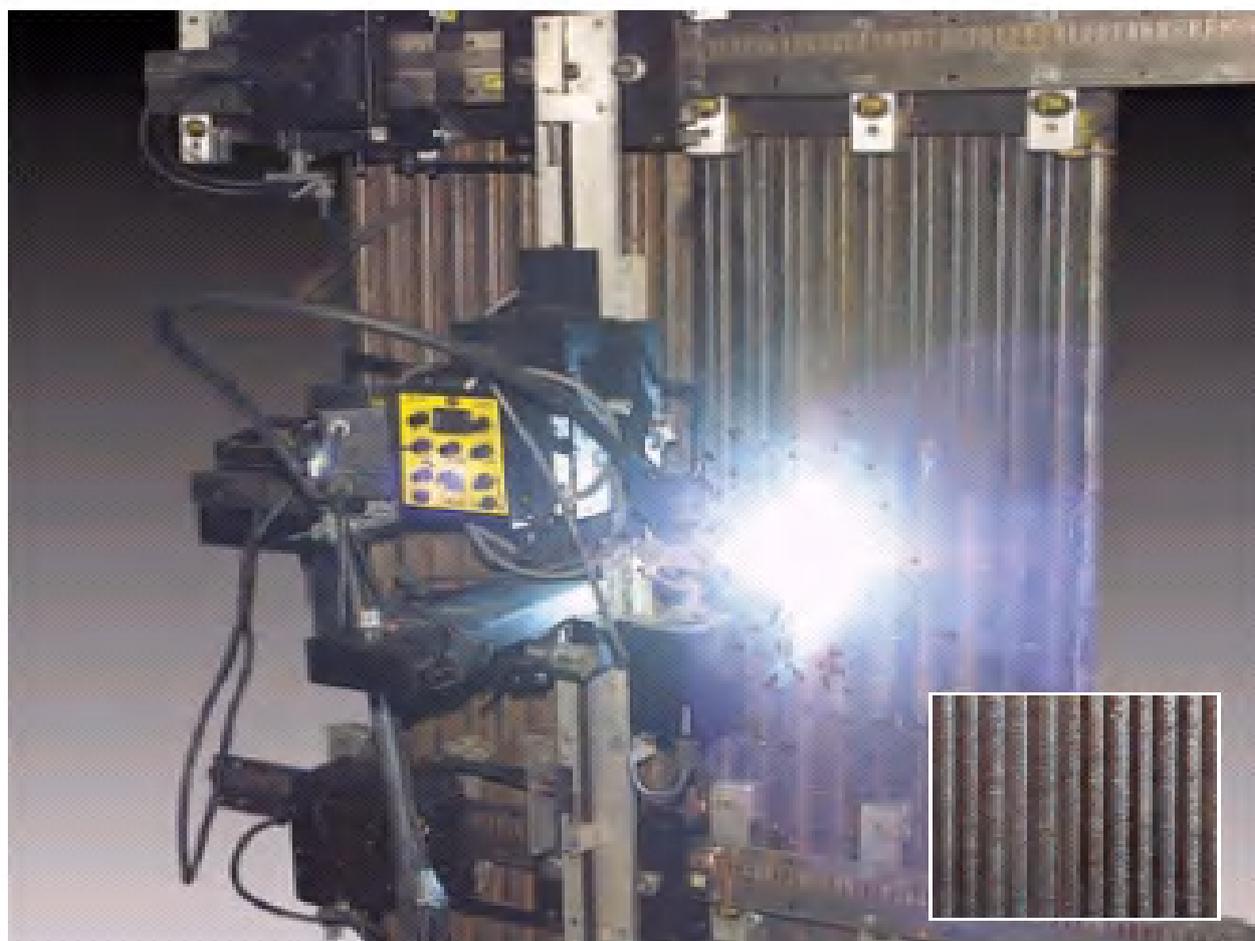


# ボイラパネル肉盛溶接装置

サイナジック・コントロール機能付フルデジタルインバータパルスMIG溶接機の採用により シンプルな走行治具との組合せを実現！！  
高速で安定したスパッタの少ない下進肉盛溶接が可能になりました！



運転条件が高温・高圧化する近年のゴミ処理発電ボイラにおいて、そのボイラ水壁パネルには 耐蝕性・耐磨耗性への要求がますます高まって来ております。 これらの対策として 水壁パネル表面に本法による肉盛溶接を施工することで、従来よりも2～3倍の長寿命化が可能になります。



愛知産業株式会社

## ●システムの特徴

- ・ 純 Ar ガスシールド下で、高 Ni 系の溶接材料でも、スパッターの少ない、安定した高速下進溶接ができます。
- ・ 溶接中に、溶接熱歪等でワイヤ突き出し長が変化しても、ビード幅、余盛高さを一定に保持する、サイナジック・コントロールが自動対応します。
- ・ フルデジタルインバータパルス MIG 電源は、抜群の再現性があります。
- ・ シンプルな装置は、操作はいたって簡単で、故障知らず。多台持ちも可能。
- ・ 従来の MIG 溶接と比較して、約 10% と、低希釈です。(当社計測値)

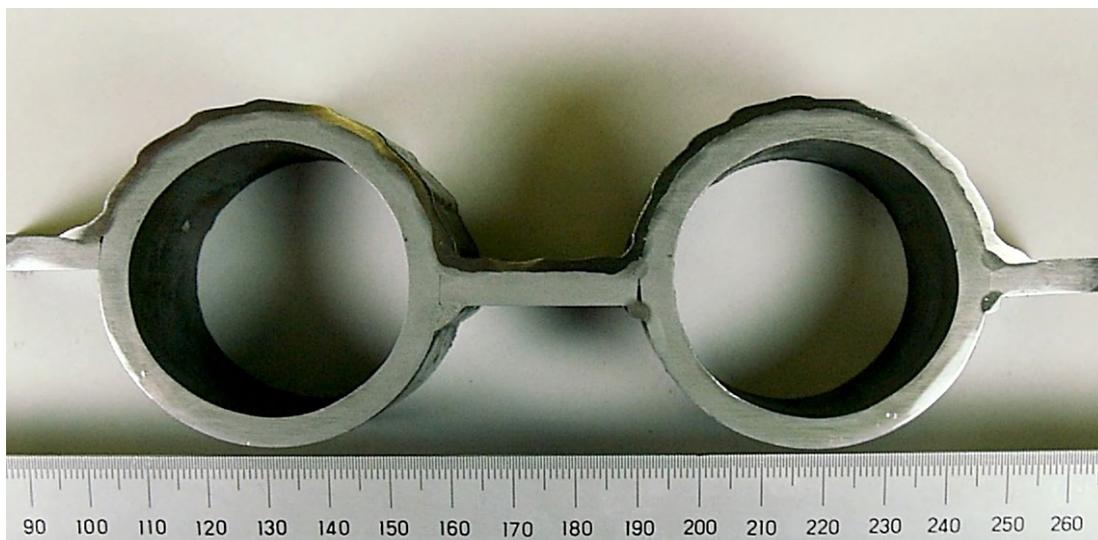
## ●機器の構成

- ・ サイナジック・コントロール機能付き、フルデジタルインバータ MIG 溶接機(水冷装置付)
- ・ 高速振子式ワイバ付溶接走行台車、及び溶接ヘッド
- ・ 走行レール 溶接走行用上下レール、及び上下レール横移動台車付きレール
- ・ 詳細仕様は、お問い合わせ下さい。

## ●溶接条件の一例

溶接材料	ワイヤ 送給速度	溶接速度	ビード幅	ビード高さ
Alloy 625	11 (m/分)	600 (mm/分)	11 (mm)	1.8 (mm)

## ●溶接マクロ写真の一例



その他の肉盛溶接についてもご相談ください



いつでも、世界の先端技術

**愛知産業株式会社**

URL <http://www.aichi-sangyo.co.jp>

東京本社	〒141-0001 東京都品川区北品川 5-5-12	TEL. (03) 3447-0201
名古屋営業所	〒465-0092 名古屋市名東区社台 1-107	TEL. (052) 769-6131
関西営業所	〒652-0803 神戸市兵庫区大開通 8-2-2	TEL. (078) 515-8680
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