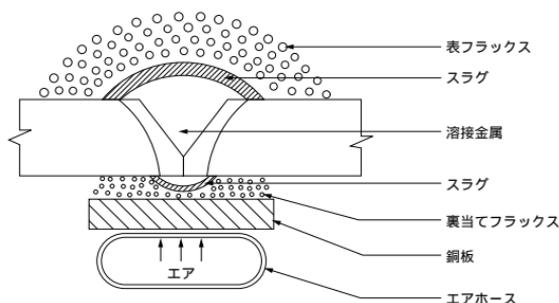


FCB[®]法

概要

FCB法は、銅板の上に裏当てフラックスMF-1RまたはPFI-50Rを均一な厚さに敷き、それをエアホースなどの簡単な押し上げ機構により開先裏面に押しあて、表面側から、裏ビードを形成しながら溶接を完了させる片面サブマージアーク溶接方法です。



特長

フラックスと銅当て金をバックングに使用しているため、開先形状が変動しても溶落ちや裏ビードの変動が少なく、良好なビードが得られます。

本法に使用する表フラックスPFIシリーズは、溶着速度が大きく、所要量が少なく経済的です。

能率的な溶接方法で、多電極溶接機を使用すれば、40mm程度の板厚まで1層溶接が可能です。また高速溶接条件も採用できます。

開先形状や溶接条件に対する許容範囲が比較的広く、安定した溶接部が得られます。

溶接材料の一例

鋼種	表フラックス	ワイヤ	裏当てフラックス	船級認定	備考
軟鋼・490N/mm ² 級高張力鋼	PFI-55E	US-36	MF-1R または PFI-50R	NK, AB, LR, NV, BV	20mm以下の薄板ではMF-1Rがより適しています。

(注1) MF-1R, PFI-50Rは乾燥できません。

(注2) 標準条件および継手性能例は溶接材料の項を参照してください。

適用例

造船などの板継ぎ溶接。