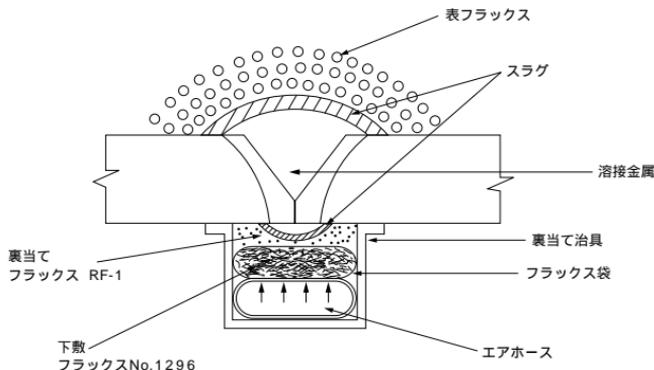


RF[®]法

概要

RF法は、熱硬化性樹脂を含んだ粉末の裏当てフラックスRF-1をベルト式または桶型のRF溶接裏当て治具内フラックス袋の中の下敷フラックスの上層にまき、下方のエアホースを膨張させることにより、RF-1を開先裏面に押しあて、表面側から一度に裏ビードも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法です。



特長

裏当てフラックスRF-1は溶接開始前は粉末であるため、鋼板裏面のひずみ、目違い、板厚差に対して順応性がよく、比較的薄板まで鋼板裏面と裏当て材の密着がよく片面溶接ができます。

RF-1は溶接が開始されるとアーク直下で鋼板裏面に密着したまま固化します。したがって、裏ビードは押し上げ圧力の不均一が生じた場合も、高さ、幅とも均一になります。

能率的な溶接方法で、多電極溶接機を使用すれば、25mm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。

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
軟鋼・490N/mm ² 級 高張力鋼	PFH-55E	US-36	RF-1	LR, NV, BV

(注1) 溶接材料についてはNKとABについて裏当てフラックスとの組合せの認定がありませんが、施工試験のみでご使用できます。

(注2) RF-1は乾燥できません。

適用例

鉄構、造船、橋梁などの板継ぎ溶接、パイプのバットおよびシーム溶接。