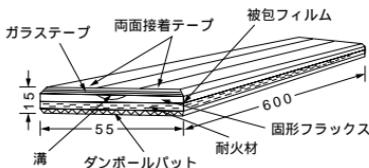


FAB[®]法

概要

FAB法は、裏ビード形成用ガラステープ、裏ビードの余盛り調整用固形フラックス、耐火材、ダンボールパット、被包フィルムおよび両面接着テープから構成されています。裏当て材FABを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行う片面溶接法です。

裏当て材FABは、両面接着テープにより開先裏面へ取りつけた後、裏当て補助材（アルミ板）とマグネットクランプで固定して使用します。



FAB-1

特長

裏当て材が柔軟性に富むため、開先裏面の目違い、ひずみ、板厚差への順応性が高いです。

溶接条件範囲が広く、裏ビードが良好で、安定しています。

裏当て材の可とう（撓）性が良好であり、曲率のある継手にも適用できます。

組合せ溶接材料

溶接方法	裏当て材			組合せ溶接材料の一例			適用鋼種
	銘柄	標準長さ mm		フラックス	ワイヤ	メタル パウダー	
サブマージ アーク溶接	FAB-1	標準サイズ Sサイズ ¹ Mサイズ ²	600	MF-38	US-36	RR-2	軟鋼
				MF-38	US-49	RR-2	490N/mm ² 級高張力鋼
				PFI-52E	US-36	RR-2	軟鋼・490N/mm ² 級 高張力鋼
マグ溶接	FAB-3	標準サイズ Sサイズ ¹	600	-	MG-50 MG-50T MX-100E	-	軟鋼・490N/mm ² 級 高張力鋼

1 サーピン継手用

2 目違い継手用

溶接作業の要点

高電流、高速度で溶接すると高温割れが発生することがありますので、溶接条件に留意してください。

適用例

造船の曲がり外板、デッキ、ボトム、タンクトップなど、および橋梁の鋼床板（現場溶接）などの各種片面溶接。