

BTタブ

概要

BTタブは耐火性フラックスを成型したタブ材です。マグネットクランプなどの治具を使って鉄骨の仕口部など継手の両端部へ取りつけて、開先内を溶接するだけで端部に良好な形状がかつ健全なビードを得ることができます。開先形状に応じた各種の寸法・形状のものがあります。

なお、本タブ材を使用する方法はBT法と呼ばれ、主としてマグ溶接で施工されます。

特長

スチールタブを使う場合に比べて、

良好な外観を有するビード端面が得られます。

ガス切断、グラインダ仕上げが不要となり、大きく工数を削減できます。

溶接ワイヤの使用量が節約できます。

組合せ溶接材料

溶接方法	銘柄	組合せ溶接材料の一例
マグ溶接	BT-3	MG-50 ,MX-Z100 ,MX-101 ,MX-Z100S

BT-3 の種類と適用例

種類			寸法・形状 mm	適用例	種類			寸法・形状 mm	適用例
形状	角度 (θ)	高さ (h) mm			形状	角度	高さ (h) mm		
L	35°	20 30 40			K	-	20 30 40		
	45°	40							
	35°	20 30 40 50							
45°	40								
I	-	40 55			V	45°	4R	(Lタイプ)	

溶接作業の要点

初層の溶接開始部で十分な溶込みを得るためには、開先端面より10～15mm開先内に入ったところでアークを発生させ、後戻りスタートを行う必要があります。

ルート間隔が狭い場合の初層は溶接線に対して前後に、またルート間隔が広い場合は左右にそれぞれウィーピングをすると良好な外観に仕上がります。